

Tecnologías Asépticas para la Producción de Alimentos y Bebidas





Expo

FoodTech

Ingredients
2025

FERIA DE SOLUCIONES Y TECNOLOGÍAS PARA PLANTAS, ESTABLECIMIENTOS Y NEGOCIOS.

17,18,19 de Julio
· CENTRO DE EXPOSICIONES JOCKEY ·
Lima - Perú



200

STANDS



15.000

VISITANTES



250

RUEDAS
DE NEGOCIO



4

CONGRESOS
INTERNACIONALES

7^{MA}
EDICIÓN

PRESENTA:

4 Congresos Internacionales.
III Concurso Nacional de Innovación & Salón de Innovación.
II Tasting Theatre.
Culinaria: Salón Gastronómico.
Rueda de Negocios.
Salón Vip.

Organiza:

Food & Health
Consulting S.A.C.

AGENCIA
CONEXIÓN

Patrocinadores:

JOFSAC
EL PLACER DE PREPARAR TUS POSTRES



fariprint

USDEC

Aliados Estratégicos:

IPEDS
ASOCIACIÓN PERUANA DE EMPRESAS DE
CONTROL DE PLAGAS Y MANEJO AMBIENTAL

UNIVERSIDAD NACIONAL AGRARIA
LA MOLINA

AFEP
ASOCIACIÓN DE FERIAS DEL PERÚ



ASPAN
ASOCIACIÓN PERUANA
DE COMERCIO DE LA
ALIMENTACIÓN



shp Sociedad
Hijos del Perú

CCL
COMITÉ DE COMERCIO
LIBRE
LA ASOCIACIÓN DE LOS EMPRESARIOS

Perúaf

Medios Oficiales:

HORECA

Industria
alimentos

Industria al día

Pesca

INFORMANDO

Economía

Red Alimentaria

Paradisa y
Panadería Peruana

RUBROS



GASTRONOMÍA



ALIMENTOS
Y BEBIDAS



AGRÍCOLA



PECUARIO



INSUMOS
INDUSTRIALES



PANADERÍA
Y PASTELERÍA



CONFITERÍA



MAQUINARIAS
Y EQUIPOS



TECNOLOGÍAS Y
AUTOMATIZACIÓN



INSTRUMENTACIÓN
Y EQUIPOS DE
LABORATORIO



REFRIGERACIÓN
INDUSTRIAL



CONSTRUCCIÓN
DE PLANTAS



EQUIPAMIENTO
GASTRONÓMICO



ENVASES Y
EMBALAJES



MAQUILA Y
ENVASADO



LOGÍSTICA Y
TRANSPORTE



LIMPIEZA Y
DESINFECCIÓN

“ FoodTech Ingredients posiciona al Perú como el epicentro de la innovación alimentaria en la región andina. ”



SEPARA TU STAND HOY

(51-1) 448 2340 / (51) 981 371 981



www.expoingredients.com | www.expofoodtech.org



Portada N.º 66

EDITORIAL

EL FUTURO DEL ENVASADO SEGURO Y SOSTENIBLE EN LA INDUSTRIA ALIMENTARIA

Las tecnologías asépticas están revolucionando la industria alimentaria, permitiendo la preservación de productos sin conservantes ni necesidad de refrigeración inmediata. De acuerdo con un informe de Markets and Markets, el mercado global de tecnologías de envasado aséptico se expandirá a una tasa anual compuesta (CAGR) del 10.5%, alcanzando un valor estimado de 67.6 mil millones de dólares para 2025. Esta cifra destaca el creciente interés y la adopción de procesos que garantizan productos seguros, sin comprometer su calidad.

El proceso aséptico consiste en someter los alimentos a un tratamiento térmico a alta temperatura durante un breve periodo, eliminando los microorganismos patógenos sin necesidad de conservantes. Este tratamiento se realiza en condiciones estériles y se envasa inmediatamente en recipientes sellados, lo que permite que los productos mantengan su frescura a temperatura ambiente durante largos periodos. Gracias a este proceso, los productos conservados asépticamente pueden tener una vida útil significativamente más larga, lo que reduce la dependencia de métodos tradicionales como la refrigeración. Según la International Journal of Food Science & Technology, este enfoque puede reducir el consumo de energía en un 30% en comparación con los métodos de conservación convencionales.

Las tecnologías asépticas están reformulando el panorama del envasado seguro y sostenible en la industria alimentaria. Al ofrecer soluciones que extienden la vida útil de los productos, mejoran la preservación de nutrientes y reducen el desperdicio de alimentos, estas tecnologías están ayudando a las empresas a operar de manera más eficiente y sostenible. Con un mercado en crecimiento y el respaldo de datos estadísticos clave, se espera que el envasado aséptico juegue un papel fundamental en la evolución del sector alimentario en los próximos años.

En el Perú las principales empresas de bebidas de consumo masivo tienen líneas de producción y envasado aséptico con tecnología de punta la cual asegura la calidad e inocuidad de los productos, al mismo tiempo que mayor flexibilidad y oportunidad con un producto de larga vida para mayor satisfacción del consumidor final.

Miguel Ángel Montenegro García
PRESIDENTE FUNDADOR

PRESIDENTE - FUNDADOR

Ing. Miguel Ángel Montenegro García

PUBLICIDAD & MARKETING

Directora: Lic. Ruth Zurama Rodríguez V.

Elva Corayma Neciosup Gonzales

Milagros Rocío Bruno García

Anie Dayana Doroteo Dextre

COMERCIAL

Gerente: Carlos Enrique Cáceda Ochoa

Jefe: Dámaris Enith Girón Ríos

Asistente: María Celeste Montoya Rojas

Alexandra Lisbeth Duymovich Quispe

Cristhian Jesús Duymovich Quispe

INFORMÁTICA & SISTEMAS

Aaron Joseph Zanabria Victorio

Shantall Xiome Gutierrez Huanca

PRENSA & COMUNICACIONES

Daniel Edhú Rivera Pérez

AUDIOVISUAL

Coordinador: Ivan Gerardo Melgar Alarcón

CURSOS & CAPACITACIONES

Coordinadora: Noemí Cinthia Conde Huamán

ADMINISTRACIÓN & CONTABILIDAD

Administrador: Efraín Montenegro Carrillo

CORRECCIÓN DE ESTILO

Rocío Chumbile Vásquez

ARTE GRÁFICO & DISEÑO PUBLICITARIO

Rafael Gonzáles Ascárate

Industria Alimentaria es una publicación trimestral de Food & Health Consulting S.A.C. Calle Daniel Cruz 214, urb. La Calera, Surquillo - Lima - Perú.

El contenido de esta publicación no puede ser reproducido sin nuestra previa autorización. Las opiniones y conceptos emitidos en nuestros artículos son de exclusiva responsabilidad de sus autores.

Contáctenos:

Tel.: (51-1) 448 2340

Cel.: (51) 946 499 333 / 995 292 536

Escribenos a: info@industriaalimentaria.org

Visítenos en: www.industriaalimentaria.org

Hecho el Depósito Legal en la Biblioteca Nacional del Perú N.º 2013-03472

Impreso por FARI PRINT S.A.C.

Jr. Pomabamba N.º 474 - Breña

Telf. 01 683 0083

Para Anunciar con Nosotros
comuníquese al:

Revista
Industria
alimentaria

(51-1) 448 2340

(51) 994 300 903 / 995 292 536

info@industriaalimentaria.org

Calle Daniel Cruz 214, urb. La Calera, Surquillo
Lima - Perú.

DESTACADOS

- Actualidad & Tendencias • Nutrición y Salud • Legislación, Calidad y Seguridad • Inocuidad y Saneamiento
- Agroindustria al día • Industria Molinera & Panificación • Ingredientes • Innovación y Nuevas Tecnologías
- Maquinaria, Equipos & Ingeniería • Refrigeración & Congelación • Pesca y Acuicultura • Envases y Embalajes • Cursos y Eventos



16

“LO QUE BUSCA INDESPAN EN PERÚ ES DARSE A CONOCER, PARA QUE LA MAYORÍA DE NUESTROS POTENCIALES CLIENTES CONOZCAN NUESTRO TRABAJO Y ENTIENDAN QUE LA POBLACIÓN ESTÁ ESPERANDO ESTAS NECESIDADES NUTRICIONALES”



08

COCA-COLA IRRUMPE EN EL MERCADO DE LOS REFRESCOS PREBIÓTICOS CON SIMPLY



18

INDECOPI PUBLICA PROYECTO DE REGLAMENTO TÉCNICO PARA EL ETIQUETADO DE ALIMENTOS TRANSGÉNICOS

44

NEOINGREDIENTS: INNOVACIÓN, CALIDAD Y SOSTENIBILIDAD EN EL DESARROLLO DE INGREDIENTES PARA LA INDUSTRIA ALIMENTARIA




22

UN DOBLE DESAFÍO: “AYUDAR A LAS EMPRESAS A GARANTIZAR LA INOCUIDAD ALIMENTARIA Y LA SEGURIDAD Y SALUD DE LOS TRABAJADORES”



30

20 AÑOS DE PASIÓN POR LA INDUSTRIA DE PROCESOS Y SERVICIOS DE ALIMENTACIÓN. LA DIFERENCIACIÓN Y EL SERVICIO SON ELEMENTALES PARA EL ÉXITO

50

SOMOS LA PRIMERA FÁBRICA ESPECIALIZADA EN EQUIPAMIENTO GASTRONÓMICO PROFESIONAL, QUE TOMA LA DECISIÓN DE TENER UNA FILIAL DIRECTA EN PERÚ



56

“ESTO ANTES ERA UN LUJO DE LAS GRANDES CORPORACIONES, DESPUÉS PASÓ A SER UNA NECESIDAD Y AHORA ES REQUERIDO SIN DUDA ALGUNA PARA LOGRAR QUE LA OPERACIÓN DE UNA PLANTA DE PRODUCCIÓN SEA COMPETITIVA”




33

PERÚ CONSOLIDA LIDERAZGO MUNDIAL EN EXPORTACIÓN DE UVA DE MESA



40

PASTA: DE LA TRADICIÓN A LA INNOVACIÓN



70

TENDENCIAS EN LA LOGÍSTICA DE LA CADENA DE FRÍO PARA 2025



73

LA FAO ACTUALIZA SU METODOLOGÍA PARA MEJORAR EL SEGUIMIENTO DE LA SOSTENIBILIDAD PESQUERA

74

ENVASADO ASÉPTICO PARA LA INDUSTRIA ALIMENTARIA



Novedades en la Industria Alimentaria



LA FAO Y LA OMS LANZAN LA CAMPAÑA DEL DÍA MUNDIAL DE LA INOCUIDAD

Alimentaria 2025, enfocada en la ciencia para garantizar alimentos seguros.

La FAO y la OMS han lanzado oficialmente la campaña para el Día Mundial de la Inocuidad Alimentaria 2025, que se celebrará bajo el lema "Seguridad alimentaria: ciencia en acción". Esta campaña tiene como objetivo resaltar el papel crucial de la ciencia en la garantía de alimentos seguros y de calidad a nivel global. Ambas organizaciones buscan promover un enfoque basado en la ciencia y en la colaboración internacional para mejorar la seguridad alimentaria en todas las etapas de la cadena de suministro. La iniciativa pretende sensibilizar a gobiernos, productores y consumidores sobre la importancia de adoptar medidas científicas que protejan la salud pública. Además, se enfatiza el uso de investigaciones innovadoras y tecnologías para prevenir riesgos alimentarios. La seguridad alimentaria es clave para el bienestar humano y es esencial para lograr una nutrición adecuada, un desarrollo económico sostenible y la reducción de enfermedades relacionadas con la alimentación.

Fuente: FAO

LA FDA CONFIRMA QUE EL CAFÉ ES SALUDABLE

La Administración de Alimentos y Medicamentos de Estados Unidos (FDA) ha confirmado que el café es ahora oficialmente reconocido como un alimento saludable, siempre que su preparación contenga menos de cinco calorías por porción. Este reconocimiento llega tras décadas de estudios científicos que demuestran los beneficios del café, no solo como una fuente de energía y concentración, sino también como una rica fuente de antioxidantes. Estos compuestos ayudan a prevenir el daño celular, reduciendo riesgos de enfermedades crónicas como el cáncer y el Alzheimer. Además, el café tiene efectos beneficiosos en la salud cardiovascular, mejora la función de los vasos sanguíneos y disminuye el riesgo de diabetes tipo 2. Sin embargo, la FDA aclara que los cafés cargados de azúcar, crema o jarabes no pueden etiquetarse como saludables. El café peruano, de reconocida calidad, puede aprovechar esta nueva normativa para posicionarse como una opción premium en el mercado global. Aunque el café tiene múltiples beneficios, los expertos advierten que el consumo excesivo de cafeína puede generar efectos secundarios como insomnio o nerviosismo, por lo que la moderación es clave.

Fuente: Latina Noticias



CHINA PROYECTA LOGRAR ABASTECIMIENTO ALIMENTARIO SEGURO PARA 2035 CON PLAN AGRÍCOLA DE 10 AÑOS

La micoproteína destaca por su bajo procesamiento y alto valor nutricional. Se prevé que hasta 2031 los ingresos mundiales por alimentos veganos alcancen los 40.530 millones de dólares estadounidenses, con una tasa de crecimiento anual del 10,5%.

La micoproteína, con su estructura similar a la carne y perfil nutricional ideal, está ganando terreno como base para alternativas sostenibles a la carne. Este ingrediente contiene todos los aminoácidos esenciales, es rico en fibra y bajo en grasas.

Las alternativas como pechuga de pollo o nuggets con 40-45 % de micoproteína logran un 47% más de fibra, lo que facilita etiquetarlas como "fuente" o "alto en fibra" según normas de la UE, un beneficio clave para el marketing. Además, este ingrediente refuerza la digestión y la salud intestinal, combinando sostenibilidad y bienestar, características que responden a las crecientes demandas de los consumidores.

Fuente: La Nación

PERÚ PROPONE ELIMINAR EL COLORANTE ROJO 3 EN ALIMENTOS ANTES DE 2028

Un nuevo proyecto de ley en el Congreso busca prohibir el uso del **colorante Rojo 3** en productos alimenticios en Perú. Impulsada por la congresista Sigrid Bazán, la iniciativa se basa en estudios que vinculan este aditivo con cáncer en animales y sigue el ejemplo de países como **EE. UU.**, que ya lo prohibieron. La industria alimentaria y cosmética tendría plazo hasta enero de **2027** para eliminarlo de sus fórmulas, mientras que la farmacéutica tendría hasta junio de **2028**. La norma aplicaría también a productos importados. Aunque implicará costos de reformulación, la medida busca proteger la salud pública y alinearse con estándares internacionales de **seguridad e inocuidad alimentaria**.

Fuente: Infobae



PERÚ ABRE MERCADO PARA EXPORTAR PAPA FRESCA A BRASIL Y ACCEDE A MÁS DE 200 MILLONES DE CONSUMIDORES

El ministro de Desarrollo Agrario y Riego, Ángel Manero, suscribió un acuerdo con autoridades brasileñas para permitir el acceso de **papa fresca peruana** al mercado de Brasil, uno de los más grandes de la región con más de **200 millones de consumidores**. Según el **MIDAGRI**, en un plazo de **30 días** se publicará la norma sanitaria con los requisitos fitosanitarios correspondientes. Este avance permitirá a Perú canalizar excedentes de producción y estabilizar precios internos para los agricultores. Además, el ministro solicitó incluir a la **fresa y la frambuesa** en futuros acuerdos comerciales, mientras destacó los proyectos de irrigación que permitirán expandir la frontera agrícola en **más de un millón de hectáreas**.

Fuente: Agencia Andina

GRUPO ROMERO DA UN PASO HISTÓRICO EN LA AGROINDUSTRIA CON LA VENTA DE AGRÍCOLA DEL CHIRA

El Grupo Romero ha firmado un acuerdo clave para la venta del **80%** de las acciones de Agrícola del Chira, Sucoalcolera del Chira y Bioenergía del Chira al gigante centroamericano Ingenio Magdalena S.A. Este acuerdo resalta el compromiso con la modernización y expansión del sector agroindustrial peruano. Con esta transacción, que involucra cultivos tecnificados en más de **6,500 hectáreas** de caña de azúcar, se impulsa la producción de azúcar, etanol y energía renovable. El movimiento fortalecerá la integración regional y podría abrir la puerta a nuevas inversiones y mejoras tecnológicas en la **industria** de la caña de azúcar y la **bioenergía** en el país.

Fuente: Jorge Roberto Niño de Guzman Fuentes





Coca-Cola irrumpe en el mercado de los refrescos prebióticos con Simply Pop

La compañía lanza una nueva línea de bebidas funcionales para competir en el creciente segmento de refrescos saludables.



Figura 1. Latas de Simply Pop en sus cinco sabores: fresa, piña y mango, ponche de frutas, lima y ponche de cítricos.

EL MERCADO DE REFRESCOS PREBIÓTICOS EN ESTADOS UNIDOS ALCANZÓ VENTAS COMBINADAS DE APROXIMADAMENTE \$817 MILLONES EN EL ÚLTIMO AÑO, REFLEJANDO UN CRECIENTE INTERÉS DE LOS CONSUMIDORES POR BEBIDAS FUNCIONALES.

En respuesta a la creciente demanda de bebidas funcionales, Coca-Cola ha lanzado Simply Pop, su primera incursión en el mercado de los refrescos prebióticos. Este movimiento estratégico busca posicionar a la compañía en un segmento dominado por marcas emergentes como Olipop y Poppi, que han experimentado un crecimiento significativo en los últimos años.

Simply Pop se distingue por su formulación enfocada en la salud digestiva e inmunológica. Cada lata de 12 onzas contiene seis gramos de fibra prebiótica, vitamina C y zinc, ingredientes conocidos por sus beneficios para el sistema inmunológico.

Las bebidas están disponibles en cinco sabores frutales: fresa, piña y mango, ponche de frutas, lima y ponche de cítricos. Además, contienen entre un 25% y un 30% de jugo de fruta real y no tienen azúcares añadidos, lo que las convierte en una opción atractiva para los consumidores preocupados por su salud.

Competencia en el mercado de bebidas funcionales

El mercado de refrescos prebióticos ha experimentado un crecimiento notable, impulsado por consumidores que buscan alternativas más saludables a las bebidas azucaradas tradicionales. Marcas como Olipop y Poppi han liderado este segmento, con ventas combinadas que alcanzaron aproximadamente \$817 millones en Estados Unidos en el último año. La entrada de Coca-Cola con Simply Pop intensifica la competencia, aprovechando su capacidad de producción y distribución global para captar una mayor cuota de mercado.

Desafíos y oportunidades para Coca-Cola

A pesar del potencial del mercado, Coca-Cola enfrenta desafíos significativos. La categoría de refrescos prebióticos aún es emergente, con una penetración de mercado del 20%, lo que indica una oportunidad para atraer a nuevos consumidores.



Sin embargo, la compañía debe diferenciarse en un mercado donde las marcas independientes han establecido conexiones sólidas con los consumidores. Además, algunos expertos en salud han expresado escepticismo sobre los beneficios reales de las bebidas prebióticas, lo que podría influir en la percepción del consumidor.

Historial de Coca-Cola en nuevas categorías de bebidas

El historial de Coca-Cola en la diversificación de su portafolio presenta éxitos y fracasos. Mientras que productos como Simply Spiked han tenido buena acogida, otros como Coca-Cola Energy y el agua con gas Aha no lograron consolidarse en el mercado y fueron retirados debido a bajas ventas.

Este contexto plantea interrogantes sobre la viabilidad a largo plazo de Simply Pop y la capacidad de la

compañía para establecerse en el segmento de bebidas funcionales.

La incursión de Coca-Cola en el mercado de los refrescos prebióticos con Simply Pop refleja una estrategia para adaptarse a las tendencias de consumo hacia opciones más saludables. El éxito de este producto dependerá de la capacidad de la compañía para diferenciarse en un mercado competitivo y satisfacer las expectativas de los consumidores en cuanto a sabor y beneficios para la salud.

Fuente: IALIMENTOS



Figura 2. Esta nueva bebida responde a la creciente demanda de productos que, además de refrescar, aporten beneficios para la salud intestinal.



Expo

FoodTech | Ingredients

2025

Saneamiento InnovaPack Alimentaria^{B2B} ConfiBakery HorecaHub

FERIA DE SOLUCIONES Y TECNOLOGÍAS PARA PLANTAS, ESTABLECIMIENTOS Y NEGOCIOS

7^{MA} EDICIÓN
Presenta:

EVENTOS ESPECIALIZADOS: 4 Congresos Internacionales

III Concurso de Innovación de Alimentos y Bebidas: Innova Foods 2025

CULINARIA: Innovación y técnica gastronómica

Mesas de Negocio Premium - Tasting Theatre - Salón VIP y más

LANZAMIENTOS DE PABELLONES:

^{B2B}

Alimentaria

Luxury Alimentaria

HorecaHub

HORECA
Deco.

17,18,19 de Julio

· CENTRO DE EXPOSICIONES JOCKEY ·

Lima - Perú

www.expoingredients.com





Perú tiene su feria de Tecnología alimentaria, FoodTech Ingredients 2025

Redactora: **Valeria Muñoz Espinoza**
Equipo Horeca & Retail

En su 7ma edición, la FoodTech Ingredients presenta como siempre la principal propuesta en Innovación y Tecnologías para Plantas Alimentarias, Establecimientos Horeca, Retail, Food Service, Panaderías, Pastelerías, Heladerías y Negocios Alimentarios en general.

Hasta hace unos años, la industria peruana **no contaba con un evento Foodtech** que reuniera lo mejor de la innovación y tecnología alimentaria, como soluciones en: **Ingredientes, Alimentos B2B, Maquinarias, Equipos, Higiene, Saneamiento, Envases, Embalajes y Servicios.**

FoodTech Ingredients 2025 llega para llenar ese vacío, posicionándose como la primera y única feria en el país dedicada a la transformación de la Industria Alimentaria, Canal Horeca, Retail, Food Service, Panaderías, Pastelerías, Heladerías y otros sectores afines.

Del 17 al 19 de julio, el **Centro de Exposiciones Jockey** será el epicentro de empresarios, gerentes, jefes y profesionales del sector alimentario, quienes buscarán soluciones para sus proyectos de inversión, desarrollo de productos, y tecnologías para mejorar e incorporar a sus procesos, plantas, establecimientos y negocios.

Un evento que marca un antes y un después en la industria

Foodtech Ingredients 2025 trabaja para convertirse en la feria N°1 de innovación y tecnologías alimentarias de la Región Andina, por ello, desde esta 7ª edición estamos realizando una Campaña de Internacionalización para expositores y visitantes, con Mesas de Negocios con compradores internacionales. Así mismo, traemos la propuesta ferial más grande e importante para el canal "Horeca & FoodService" en un evento de nivel internacional para darle al Perú el nivel que su gastronomía tiene.

La feria plantea una **plataforma de innovación, tecnología, negocios, capacitación técnica industrial y gastronómica, concurso innovación y lanzamientos de nuevos productos en vivo** para toda la industria alimentaria peruana y sus sectores proveedores, ofreciendo respuestas concretas a los desafíos del país y la región.

Evento únicos en simultáneo:

Actividades únicas diseñadas para fomentar la innovación, tecnología, los negocios, el networking y la capacitación técnica con expertos nacionales e internacionales:

- **II Tasting Theatre:** Presentaciones y degustaciones de nuevos productos en un entorno técnico especializado.
- **CULINARIA:** Clases magistrales de gastronomía, panadería y repostería, con las últimas innovaciones.
- **III Concurso de Innovación – Innova Foods 2025:** Reconocimiento a los productos más disruptivos en alimentos y bebidas.
- **4 Congresos Internacionales:** Ponencias de expertos sobre tendencias, tecnología y avances en Ingredientes, Higiene, Maquinarias y Envases.
- **Mesas de Negocio Premium & Salón VIP:** Espacios exclusivos para establecer alianzas estratégicas de alto nivel.



Amplia tu red de contactos con los principales actores del sector



No te quedes fuera del evento que marcará un antes y un después en el sector del país y de la región.



FoodTech Ingredients 2025 es el lugar ideal para conocer las innovaciones que están transformando la industria alimentaria.



Capacítate con los expertos de las empresas líderes en innovación alimentaria



Encuentra soluciones y oportunidades para mejorar la eficiencia, la calidad y la competitividad de tu empresa.

El evento que marcará el futuro del sector en Perú

FoodTech Ingredients 2025 **no tiene competencia**, reúne a las principales marcas de **alimentos, bebidas, ingredientes, maquinarias, equipamiento, higiene, envases y servicios** específicos para el sector alimentario. La feria contará con más de 200 empresas expositoras, 4 congresos internacionales, 250 Ruedas de Negocios, y más de 15,000 visitantes. Ofreciendo un espacio para la promoción, captación de clientes, capacitación, colaboración, networking ideal para la expansión empresarial.

Organizado por **Food & Health Consulting S.A.C.** y la agencia **Conexión**, este evento cuenta con el respaldo de más de **20 años de experiencia y trayectoria**, conectando exclusivamente al sector Alimentario, Horeca, Retail y Food service.

¡Conviértase en Expositor y sea parte de la Tecnología Alimentaria!

¿Desea reservar un stand?

Visítenos en:

<https://www.expoingredients.com/contacto>

Más información en: www.expoingredients.com

**La innovación
y tecnología
para la
industria
alimentaria,
Horeca,
Retail y Food
Service ya
está aquí**



Tendencias de salud y bienestar en la Industria Alimentaria para 2025

El bienestar integral será el eje central de la industria alimentaria en 2025, con un enfoque en productos funcionales, salud digestiva, envejecimiento saludable, reducción de azúcar y ayuno intermitente.



Figura 1. Productos funcionales como bebidas prebióticas y suplementos nutricionales serán clave en el 2025, respondiendo a una creciente demanda de bienestar integral.

"LOS ALIMENTOS FUNCIONALES Y SALUDABLES GANAN TERRENO EN LAS PREFERENCIAS DEL CONSUMIDOR".

Con el inicio de 2025, la **industria de alimentos y bebidas** se enfrenta a un mercado que prioriza el bienestar integral. Según un estudio de Daymon, un **83%** de los consumidores busca un estilo de vida más saludable y el **70%** opta por productos ricos en nutrientes. Este panorama impulsa la innovación hacia productos funcionales que no solo promuevan la salud, sino que también respeten el medio ambiente.

Uno de los principales focos será la demanda de **alimentos funcionales**, aquellos que ofrecen beneficios específicos como mejorar la digestión o reducir el estrés. Los ingredientes como probióticos, adaptógenos y proteínas de alta calidad serán **esenciales**.

Aunque estos productos suelen tener un costo más elevado, las marcas pueden aumentar su atractivo mediante estrategias de marketing como promociones y degustaciones.

La **salud digestiva** también ocupará un lugar destacado, con un creciente interés por bebidas prebióticas y productos que favorezcan el equilibrio intestinal. En paralelo, el deseo de un **envejecimiento saludable** impulsará el consumo de productos que benefician la función cognitiva y cardiovascular, especialmente entre los millennials, que consideran crucial este tipo de bienestar.

En cuanto a la **reducción de azúcar**, los consumidores seguirán buscando opciones con menos o sin azúcares añadidos. Además, el **ayuno intermitente** ganará más adeptos, particularmente en los meses posteriores a las festividades, como un enfoque saludable de control de peso.

Finalmente, las empresas tienen la oportunidad de adaptarse a estas tendencias mediante la oferta de productos **sin alérgenos** y siendo receptivas a las demandas del mercado, para aprovechar un panorama de salud creciente.

Fuente: The Food Tech



Sabores · Fragancias · Aditivos · Colorantes · Mascotas · Zootecnia

SABORES
SALADOS

Placer sensorial
irresistible

SABORES
**FRUTAS
TROPICALES**

Danza aromática
tropical

SABORES
DULCES

Promotores de
la alegría

Nuestra presencia
en Latinoamérica nos
ha permitido crear una
colección excepcional
de sabores típicos
de la región.

Callizo Aromas S.A.C. - Calle Los Plásticos 119. Urb. Vulcano - Ate. Lima.
Tel: 511 349 0555 - 348 2809

www.callizoaromas.com | info@callizoaromas.com

Colombia | Costa Rica | Estados Unidos | Paraguay | Perú | Venezuela | México



Clasificación de Alimentos sin gluten en el Perú para 2025

La clasificación de alimentos sin gluten en el Perú ha experimentado importantes cambios en los últimos años, adaptándose tanto a las normativas internacionales como a las necesidades de los consumidores peruanos.



Figura 1. Gama de productos sin gluten disponibles en el mercado peruano, incluyendo opciones de panadería, pasta, y snacks certificados.

**"EN EL PERÚ,
MÁS DE 341,000
PERSONAS VIVEN
CON ENFERMEDAD
CELÍACA, Y LA OFERTA
DE PRODUCTOS
SIN GLUTEN SIGUE
CRECIENDO PARA
SATISFACER SUS
NECESIDADES".**

El año 2025 trae consigo una clasificación más precisa y detallada de los alimentos sin gluten, especialmente en el contexto peruano, donde la conciencia sobre la enfermedad celíaca y las intolerancias alimentarias ha aumentado considerablemente. La clasificación de productos sin gluten se ha dividido en tres grandes categorías: productos genéricos, productos no genéricos y aquellos etiquetados específicamente para personas celíacas. Cada categoría tiene sus propias regulaciones y normativas, lo que garantiza que los consumidores puedan hacer elecciones informadas y seguras.

En el Perú, alrededor del 1,2% de la población padece enfermedad celíaca, lo que representa aproximadamente 341,783 personas. Esto ha impulsado la creación de normativas más estrictas sobre el etiquetado de alimentos sin gluten y ha promovido una mayor disponibilidad de productos sin gluten en los mercados. Sin embargo, la información precisa y la educación siguen siendo fundamentales para asegurar que las personas con esta condición tengan acceso a alimentos seguros y nutritivos.

Tipos de Alimentos Sin Gluten en 2025

Para 2025, los alimentos sin gluten en el Perú se clasifican principalmente en las siguientes categorías:

1. Productos genéricos: Son alimentos que naturalmente no contienen gluten y son aptos para el consumo de personas celíacas sin necesidad de verificación adicional. Esta categoría incluye:

- **Frutas y verduras:** Todos los tipos de frutas y verduras frescas, tanto enteras como congeladas.
- **Carnes y pescados frescos:** Carnes de res, pollo, cerdo, pescados y mariscos sin procesar, que no contienen gluten de forma natural.
- **Lácteos naturales:** Leche, yogur y quesos no procesados ni con aditivos que contengan gluten.

2. Productos no genéricos: Este tipo de productos, aunque no contienen gluten de manera inherente, pueden haber sido contaminados debido a su proceso de fabricación o ingredientes añadidos. Estos alimentos se subdividen en:

- **Productos convencionales:** Son alimentos que no están formulados para personas celíacas pero que, bajo ciertas condiciones, pueden ser aptos para su consumo. Es fundamental revisar el etiquetado y buscar certificados como la "Espiga Barrada", un símbolo reconocido para garantizar que los productos están libres de gluten.



- **Productos específicos para celíacos:** Son alimentos elaborados específicamente para personas con enfermedad celíaca. Estos incluyen panes, pastas, galletas, harinas y otros productos procesados que no contienen gluten. Deben estar certificados por organizaciones reconocidas, como la Licencia Europea de Sin Gluten (ELS) o la certificación de FACE (Federación de Asociaciones de Celíacos de España).
- **Productos no aptos:** Son aquellos productos que contienen gluten y deben ser evitados por las personas con enfermedad celíaca. Entre estos se encuentran los panes convencionales, pasteles, galletas comerciales, y muchos productos procesados que contienen trigo, cebada o centeno.

3. Productos con certificación sin gluten: Estos productos están claramente etiquetados como "sin gluten" y cumplen con las regulaciones del país. En el Perú, los productos deben llevar la certificación oficial que avala su seguridad para las personas con EC, como el zetíquetado con la espiga barrada en su empaque.

Principales Productos Sin Gluten en el Mercado Peruano

En el Perú, la oferta de productos sin gluten ha crecido significativamente, con un aumento tanto en la calidad como en la variedad. Entre los productos más destacados se incluyen:

- **Panadería y repostería:** La demanda de panes, galletas, pasteles y otros productos de repostería sin gluten ha aumentado considerablemente. Gracias al uso de harinas alternativas como la de arroz, maíz, quinua y cañihua, ahora es posible encontrar productos con una mayor variedad y sabor. Algunos ejemplos incluyen panes integrales sin gluten, galletas de avena sin gluten y bizcochos elaborados con harina de quinua.
- **Pasta y arroces sin gluten:** Las pastas sin gluten, elaboradas con harinas como la de arroz o maíz, han ganado popularidad en los últimos años. Estos productos permiten a las personas celíacas disfrutar de platos tradicionales italianos y peruanos, como tallarines y lasañas, sin comprometer su salud. Además, el arroz, un alimento básico en la dieta peruana, se ha convertido en un producto seguro y accesible para personas con EC.

- **Snacks y aperitivos sin gluten:** El mercado peruano ha visto el surgimiento de nuevos snacks y aperitivos sin gluten, como papas fritas, nachos, y otros productos procesados, que han sido certificados como aptos para el consumo de personas celíacas.

Marcas locales e internacionales han respondido a la demanda, ofreciendo opciones deliciosas y accesibles.

- **Comidas congeladas:** Las opciones de alimentos congelados sin gluten, como pizzas, empanadas y otros platos listos para comer, han revolucionado la forma en que las personas celíacas gestionan su alimentación diaria, proporcionando alternativas rápidas, convenientes y seguras.

Desafíos en el mercado de alimentos sin gluten en Perú

A pesar de los avances en la oferta de productos sin gluten, existen varios desafíos a superar en el Perú:

- 1. Accesibilidad y precios:** Uno de los principales obstáculos que enfrentan las personas celíacas en el Perú es el precio de los productos sin gluten, que suelen ser más caros que sus versiones con gluten. Por ejemplo, el pan sin gluten puede ser hasta tres veces más caro que el pan convencional.

Esto representa una carga económica significativa para las familias, especialmente en un contexto de economía fluctuante.

- 2. Contaminación cruzada:** La contaminación cruzada sigue siendo un problema en la industria alimentaria, especialmente en restaurantes y en la preparación de alimentos en el hogar.

Muchos alimentos sin gluten pueden estar en contacto con productos que contienen gluten durante el proceso de producción, lo que pone en riesgo la salud de los consumidores celíacos. Es esencial que los establecimientos adopten medidas estrictas de control para evitar este tipo de contaminación.

- 3. Educación y concienciación:** Aunque el etiquetado ha mejorado, la falta de conocimiento sobre la enfermedad celíaca y la correcta preparación de alimentos sin gluten entre los productores y establecimientos de comida sigue siendo un desafío. La educación en la industria alimentaria es crucial para garantizar que los productos sean seguros y adecuados para las personas con EC.

En 2023, el Perú aprobó la Ley N.º 31881, que obliga a los fabricantes a etiquetar los productos que contienen o no gluten. A partir de 2025, todos los alimentos procesados deberán incluir en su etiquetado la información sobre la presencia o ausencia de gluten, con un símbolo claro como la espiga barrada, garantizando su seguridad para personas celíacas. Esta ley marca un hito importante en la protección de los derechos de los consumidores celíacos en el país.

El mercado peruano de alimentos sin gluten está en constante evolución, con avances significativos en la disponibilidad, variedad y regulación de productos. A pesar de los desafíos relacionados con los precios y la contaminación cruzada, la oferta de alimentos aptos para personas con enfermedad celíaca ha mejorado considerablemente, brindando más opciones para una alimentación segura y deliciosa.

Fuente: FACE y SciELO Perú



Figura 2. Todos los alimentos procesados en el Perú deberán incluir el símbolo de la espiga barrada en su etiquetado, garantizando la seguridad para personas celíacas y facilitando la identificación de productos sin gluten.



Figura 3. En 2025, el 1,2% de la población peruana, aproximadamente 341,783 personas, padece enfermedad celíaca, lo que impulsa una mayor demanda de alimentos sin gluten en el país.



Daniel Rivera Pérez: Equipo IA
Crédito de Fotografía: Iván Melgar Alarcón

"LO QUE BUSCA INDESPAN EN PERÚ ES DARSE A CONOCER, PARA QUE LA MAYORÍA DE NUESTROS POTENCIALES CLIENTES CONOZCAN NUESTRO TRABAJO Y ENTIENDAN QUE LA POBLACIÓN ESTÁ ESPERANDO ESTAS NECESIDADES NUTRICIONALES"

Entrevistado: **Carlos Bernabé Marqués**
Gerente fundador de Industrias Indespan

INDESPAN



Figura 1. Pan con masa madre de Indespan, sin grasas ni azúcares añadidos. Libre de octógonos.

En una conversación con el equipo de Industria Alimentaria, Carlos Bernabé, fundador de Indespan, aborda la importancia de desarrollar productos panaderos que promuevan la salud y el bienestar, profundizando en las innovaciones y compromisos de Indespan para ofrecer alternativas nutritivas y de calidad en el mercado alimentario.

1. ¿De qué manera Indespan ha innovado en productos destinados a las industrias fabricantes de panadería y pastelería?

En Indespan tenemos un slogan que nos caracteriza y que dice "la salud a través del pan". Una explicación simple sería que las soluciones que ofrece la empresa a los sectores de panadería y pastelería están encaminadas a ofrecer al consumidor productos que presenten ventajas nutricionales como pueden ser los panes libres de grasa y azúcares añadidos con nuestras masas madres o bien panes enriquecidos con proteínas y fibras; uno muy interesante como es el Ferromix que combate la anemia.

2. Qué propiedades tiene el Ferromix?

El Ferromix es un preparado panificable que contiene hierro microen-

capsulado que, según investigaciones realizadas en universidades de España e Italia, pasa directamente al torrente sanguíneo de forma positiva. Un dato que agregar sobre el pan con Ferromix es que con tan solo 100 gramos de este pan, hace que la ingesta diaria de hierro sea del 30%, claro que hay otras fuentes de hierro, pero en este caso en particular, el pan con Ferromix actuaría como un aliado o complemento ya que se trata de un alimento de consumo diario.

3. ¿Los productos de Indespan están libres de octógonos?

La realidad es que con estos productos saludables, se eliminan todos los octógonos, sin embargo si existieran octógonos verdes (saludables) nuestros productos dirían: Alto en hierro, alto en fibra, alto en proteína, lo cual permite que el consumidor no visualice un pan, un pan de molde, una hamburguesa o algún dulce, como algo para tener cuidado.

En el campo de la salud, Indespan está siempre presente y puede conseguir en el mercado peruano que los consumidores cambien su modo de pensar sobre el pan.

4. ¿Cuál es el posicionamiento que ha logrado Indespan a lo largo de estos años?

Indespan se está posicionando en muchos países, lo cual no ha sido sencillo porque, para introducirse en un país hay que ir varias veces, hacer demostraciones, asistir a ferias, charlas, conferencias, educar a los miembros de una empresa, realizar las pruebas industriales, entre otras acciones que hacen de este proceso uno extenso.

La realidad es que la internacionalización de los productos de Indespan siempre ha sido una prioridad, es por eso que hace aproximadamente doce años se han introducido estas innovaciones en Latinoamérica, desde Chile, Colombia, Perú, Costa Rica y Cuba, en este último hice la primera panadería sin gluten en todo el país.

5. ¿Cuáles son las tendencias que más han llamado la atención, o se están preparando para hacerlo?

En general entre los gustos más destacados de la gente y sus preferencias, diría que los alimentos de origen vegetal están llamando la atención y desplazando a aquellos de origen animal como por ejemplo: la cultura vegana y vegetariana, las cuales han tenido un crecimiento importante cuando antes ocupaban un espacio minoritario.

Otra tendencia es la del reciclaje, muy innovador por supuesto, en donde estamos usando el residuo (bagazo) de la cerveza para hacer panadería y bebidas con este subproducto.

Lo que busca Indespan es generar un cambio radical, porque cada vez que consumimos pan, consumimos en realidad grasas saturadas, colesterol; entonces, la primera medida a tomar es eliminar de las recetas panarias estos productos.

6. ¿Qué le espera a Indespan?

Continuando con sus innovaciones, lo que busca Indespan en Perú es darse a conocer, lo cual supone hacer un trabajo de campo o asistiendo a ferias, para que la mayoría de nuestros potenciales clientes se hagan una idea de quiénes somos y sobre todo, que conozcan nuestro trabajo y entiendan que la población está esperando estas necesidades nutricionales.



Figura 2. Pan Mediterráneo que reduce el colesterol en sangre. Rico en fibras. Contiene harina de algarroba y romero.

Ante los altos índices de anemia en el país (5 millones de peruanos) productos como Ferromix, nacen como una propuesta innovadora y saludable para combatir esta problemática.



Figura 3. FERROMIX: Pan con hierro microencapsulado que ayuda a combatir la anemia, enriquecido con vitaminas y minerales que van a ayudar a mejorar la salud.



Figura 4. FIBERLAX: Combate el estreñimiento, con alto contenido en fibras dietéticas y espinacas.



Figura 5. Magdalenas sin gluten y sin azúcar. Ideal para celíacos.



Indecopi publica proyecto de reglamento técnico para el etiquetado de alimentos transgénicos

El Indecopi ha publicado un proyecto de reglamento técnico para el etiquetado de alimentos genéticamente modificados, con el objetivo de proteger el derecho de los consumidores a la información y garantizar la transparencia en el mercado alimentario.



Figura 1. El proyecto de reglamento establece que los productos con componentes genéticamente modificados deberán llevar la etiqueta "Alimento GM" o "Alimento Genéticamente Modificado".

PERÚ AVANZA HACIA LA REGULACIÓN DEL ETIQUETADO DE ALIMENTOS GENÉTICAMENTE MODIFICADOS, CON LA PUBLICACIÓN DE UN PROYECTO QUE BUSCA PROTEGER EL DERECHO A LA INFORMACIÓN DE LOS CONSUMIDORES Y GARANTIZAR LA TRANSPARENCIA EN EL MERCADO ALIMENTARIO.

El Indecopi ha dado un paso significativo en la regulación del etiquetado de **alimentos genéticamente modificados (GM)** en Perú al publicar un proyecto de **Decreto Supremo** que aprueba el **Reglamento Técnico sobre Etiquetado de Alimentos Genéticamente Modificados**. Este proyecto, disponible en el portal web del Indecopi, establece reglas claras sobre cómo deben etiquetarse los productos envasados que contienen componentes modificados genéticamente, tanto nacionales como importados.

Según la propuesta, los productos que incluyan ingredientes genéticamente modificados deberán llevar una etiqueta visible con las frases **"Alimento Genéticamente Modificado"** o **"Alimento GM"**, dependiendo del espacio disponible en el envase. Para envases pequeños de menos de 10 cm², se podrá usar la abreviatura **"GM"**. Esta medida tiene como objetivo garantizar que los consumidores puedan tomar decisiones informadas sobre los alimentos que adquieren.

El proyecto de reglamento estará disponible para consultas públicas durante 90 días, período en el cual ciudadanos, entidades públicas y pri-

vadas podrán presentar sus **comentarios** y **aportaciones**. Este enfoque participativo permitirá enriquecer la propuesta normativa y asegurar que todas las partes interesadas tengan la oportunidad de opinar. El reglamento será aplicable a los productores, fabricantes e importadores de alimentos envasados que se encuentren bajo las subpartidas arancelarias especificadas en el anexo del proyecto técnico.

El Indecopi se encargará de la **supervisión** del cumplimiento de esta normativa, en concordancia con sus funciones asignadas en el **Código de Protección y Defensa del Consumidor**. Aquellos que no cumplan con los requisitos establecidos serán objeto de **sanciones**, según lo dispuesto por la legislación vigente.

Este reglamento también fue elaborado bajo la rectoría de la **Presidencia del Consejo de Ministros**, en colaboración con diversos ministerios del gobierno peruano, como el **Ministerio de Justicia y Derechos Humanos**, el **Ministerio de Economía y Finanzas**, el **Ministerio de Comercio Exterior y Turismo**, el **Ministerio de la Producción**, el **Ministerio del Ambiente**, el **Ministerio de Salud** y el **Ministerio de Desarrollo Agrario y Riego**.



Impacto en el Sector Agroalimentario

El etiquetado adecuado de los alimentos genéticamente modificados es una medida clave para garantizar la **transparencia** en el mercado y fortalecer la **confianza del consumidor**.

La industria alimentaria peruana, que en los últimos años ha visto un aumento en la producción y exportación de productos agrícolas, también se enfrenta al reto de adaptarse a las regulaciones internacionales sobre el etiquetado de productos GM.

El Perú se ha convertido en un importante productor de alimentos de exportación, y muchas de las naciones a las que exporta, como **Estados Unidos** y la **Unión Europea**, tienen normativas estrictas sobre la etiquetación de productos genéticamente modificados. Por lo tanto, la implementación de este reglamento podría mejorar las **relaciones comerciales** con estos mercados y facilitar la entrada de productos peruanos en países con legislaciones más restrictivas.

Además, la transparencia en el etiquetado puede fomentar un **consumo más responsable**. Con un etiquetado claro, los consumidores podrán elegir si desean o no consumir productos que contienen ingredientes genéticamente modificados, lo que contribuye a una mayor **información** y **empoderamiento** del consumidor.

Propuestas de Mejora y Diversificación en el Sector Agroalimentario

El **Gobierno peruano** también ha subrayado la importancia de diversificar la oferta de productos agrícolas, como la **cereza**, que recientemente ha comenzado a ganar espacio en los mercados internacionales. El impulso de **nuevas variedades** de cultivos, combinadas con una **adecuada reglamentación** y **acuerdos comerciales**, puede ayudar a posicionar a Perú como líder en la **exportación de productos agrícolas** y, al mismo tiempo, ofrecer alternativas saludables y sostenibles al consumidor global.

Fuente: gob.pe



Figura 2. El Indecopi supervisará el cumplimiento del etiquetado en los alimentos envasados, y los incumplimientos serán sancionados conforme a la normativa vigente, garantizando la protección del consumidor.

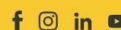


La fabricación de marcas blancas es el núcleo de nuestro negocio

- Mermeladas
- Frutas Confitada
- Pulpas y Relleno
- Salsas y Coulis
- Mieles para turrón
- Piña en almíbar
- Congelados IQF y BQF



+511 5369939
ventas@iamb.pe
www.iamb.pe



PROCESADO DE FRUTAS Y VERDURAS





Reglamento UE 2025/651: nuevas directrices sobre el uso de agentes de recubrimiento en frutas y mandioca

La legislación sobre aditivos alimentarios es clave para asegurar que los productos procesados sean seguros para el consumo humano. En este contexto, los agentes de recubrimiento como el E-471 y la Cera de Carnauba E-903 son dos aditivos utilizados ampliamente en la industria alimentaria.



Figura 1. La Cera de Carnauba E-903 se utiliza para dar un acabado brillante a frutas y mandioca, mejorando tanto su apariencia como su conservación durante el almacenamiento y transporte.

"SEGÚN UN INFORME DE LA AUTORIDAD EUROPEA DE SEGURIDAD ALIMENTARIA, MÁS DEL 70% DE LAS FRUTAS FRESCAS EXPORTADAS A LA UE ESTÁN RECUBIERTAS CON ALGÚN TIPO DE AGENTE COMO ESTOS, CON EL OBJETIVO DE PROLONGAR SU VIDA ÚTIL Y MEJORAR SU PRESENTACIÓN".

La Comisión Europea aprobó el Reglamento (UE) 2025/651, que modifica el Reglamento (CE) nº 1333/2008, estableciendo nuevas normas sobre el uso de aditivos alimentarios en productos agrícolas. En particular, el reglamento regula la utilización de monoglicéridos y diglicéridos de ácidos grasos (E 471) y cera de carnauba (E 903) como agentes de recubrimiento en frutas frescas y mandioca. Esta actualización es fundamental para garantizar la seguridad alimentaria y prolongar la vida útil de estos productos sin comprometer su calidad.

Los monoglicéridos y diglicéridos de ácidos grasos (E 471) son compuestos ampliamente utilizados en la industria alimentaria como emulsionantes. En el contexto de los recubrimientos para frutas, su función principal es evitar la pérdida de humedad, lo que contribuye a mantener la frescura y apariencia de las frutas. Por su parte, la cera de carnauba (E 903), derivada de las hojas de la palma de carnauba, se emplea por su capacidad para formar una capa protectora que también ayuda a reducir la oxidación, garantizando que las frutas mantengan su sabor y textura durante más tiempo.

En cuanto a la mandioca, un tubérculo comúnmente exportado en diversas formas, el reglamento también incluye nuevas pautas para el uso de lecitinas (E 322) y ácidos grasos (E 570) como soportes en los agentes de recubrimiento. Estos aditivos permiten mejorar la presentación de la mandioca en mercados internacionales, garantizando que el producto llegue en condiciones óptimas. La normativa establece que estos recubrimientos no solo deben ser eficaces, sino también seguros para el consumo humano, con un límite en la cantidad de aditivo utilizado.

Es esencial destacar que la implementación de estas directrices también responde a las crecientes preocupaciones sobre la seguridad alimentaria y la transparencia en la industria. Las autoridades europeas han asegurado que los nuevos límites son estrictos y están diseñados para proteger al consumidor, garantizando que los productos recubiertos no presenten riesgos para la salud. Los productores deberán cumplir con estas normas, a fin de evitar sanciones y asegurar la calidad de sus productos en los mercados de la UE.

Fuente: Revista Alimentaria



Nuevos requisitos de calidad para el azúcar en el Perú

Con el objetivo de garantizar la calidad, seguridad y salubridad del azúcar peruano, el Instituto Nacional de Calidad (Inacal) implementa nuevas normas técnicas que benefician tanto al mercado local como al internacional, promoviendo una producción más responsable y competitiva.

La industria azucarera en el Perú juega un papel fundamental en la economía nacional, no solo abasteciendo la demanda interna, sino también generando un 10% de exportaciones anuales. En un esfuerzo por mejorar la calidad de este producto esencial para los peruanos, el Instituto Nacional de Calidad (Inacal) ha aprobado dos nuevas Normas Técnicas Peruanas (NTP) que redefinen los requisitos para la comercialización del azúcar.

La primera de estas normas, la **"NTP 207.003:2024 AZÚCAR. Azúcar refinado. Requisitos. 5ª Edición"**, establece pautas claras para el azúcar refinado destinado al consumo humano y otros usos industriales. Entre sus requisitos, se encuentran aspectos sensoriales, fisicoquímicos y microbiológicos, que buscan asegurar la pureza del producto y garantizar su inocuidad. Además, se pone un énfasis especial en el proceso de refinación, un paso clave para obtener un azúcar de calidad, que cumpla con los estándares nutricionales y sanitarios esperados.

Por otro lado, la **"NTP 207.002:2024 AZÚCAR. Azúcar blanco directo. Requisitos. 5ª Edición"**, está enfocada en el azúcar blanco directo, un producto que se obtiene del jugo de caña me-

dante un proceso de sulfitación. Esta norma exige que el azúcar cumpla con los mismos criterios de calidad e inocuidad que el azúcar refinado, garantizando que no contenga ninguna materia extraña que pueda representar un peligro para la salud de los consumidores. Además, se incluyen criterios sobre muestreo, higiene, envasado y etiquetado, elementos clave para la correcta conservación y manipulación del producto en la cadena de suministro.

Su implementación permitirá que el producto peruano sea más competitivo a nivel internacional, al garantizar que se cumplan con estándares exigentes que favorecen las exportaciones. En un contexto global donde los consumidores valoran cada vez más la seguridad alimentaria y la sostenibilidad, contar con un azúcar certificado según las nuevas normativas fortalecerá la confianza en los productos peruanos, lo cual es clave para abrir nuevas oportunidades comerciales. La adopción de estos estándares responde a un creciente interés por parte de los productores de cumplir con las expectativas de un mercado que exige productos más transparentes y responsables en sus procesos de fabricación.

Fuente: gob.pe



Figura 1. El 10% de la producción nacional de azúcar en el Perú se destina a la exportación, y con la implementación de las nuevas normas de calidad, se espera aumentar la competitividad en mercados internacionales.

"INACAL PROMUEVE UN AZÚCAR MÁS SEGURO Y COMPETITIVO, EMPLEANDO NUEVAS NORMAS TÉCNICAS QUE ASEGURAN ESTÁNDARES DE CALIDAD Y SALUBRIDAD PARA LA INDUSTRIA AZUCARERA PERUANA".



UN DOBLE DESAFÍO: “AYUDAR A LAS EMPRESAS A GARANTIZAR LA INOCUIDAD ALIMENTARIA Y LA SEGURIDAD Y SALUD DE LOS TRABAJADORES”

Entrevista a:

Ing. Milagros Cisneros Román

Gerente General y Consultor Principal
M&O Consultoría Alimentaria

1. ¿Cómo se ha desarrollado M&O Consultoría Alimentaria en estos años, ayudando a las empresas a poder garantizar la inocuidad de los alimentos y la Seguridad y Salud de sus trabajadores?

Para nosotros ha sido y es un doble desafío, lograr ayudar a las empresas con Servicios en Gestión de Inocuidad Alimentaria y Servicios en Gestión de Seguridad y Salud en el trabajo, brindándoles Consultorías, Implementaciones, Capacitaciones, Inspecciones Higiénico Sanitarias, Auditorías y acompañándolos durante todo el proceso de implementación hasta lograr el objetivo de la Certificación y luego ayudándolos a mantener los mismos estándares durante el tiempo. Al inicio fue todo un reto para nosotros, pero con el tiempo hemos logrado ayudar a muchas empresas, y nos hemos especializado y desarrollado servicios a la medida y flexibles para cada cliente, ya que cada uno tiene diferentes prioridades.

2. ¿Cómo cree usted que las empresas de la industria alimentaria, servicios de alimentación colectiva, restaurantes y servicios afines pueden garantizar la inocuidad de los alimentos y la Seguridad y Salud de sus trabajadores?

Actualmente las empresas deben implementar una serie de medidas para garantizar la Inocuidad de los alimentos, en primer lugar la Implementación de Manuales de Buenas Prácticas de Manipulación o Manufactura (BPM) y Programas de Higiene y Saneamiento (PHS) para luego obtener la Cer-

tificación PGH, esto para empresas que no producen alimentos de alto riesgo, Concesionarios de Alimentos, Restaurantes y servicios afines. Para empresas que producen alimentos de alto riesgo o empresas que desean exportar deben implementar como mínimo el Sistema HACCP, BRCGSV.9, entre otros.

En todas las empresas, la Capacitación del personal debe ser continua para mantener las buenas prácticas de higiene y de limpieza, el Control de Proveedores es un punto importante para asegurar las materias primas e insumos de buena calidad certificada, las Auditorías e Inspecciones Higiénico Sanitarias externas son una herramienta importante para evaluar el trabajo de la empresa, entre otros. Asimismo, para que las empresas puedan garantizar la seguridad y salud de sus trabajadores se debe implementar un sistema de gestión de seguridad y salud en el trabajo (SGSST) que incluya la evaluación y gestión de riesgos, la capacitación y concienciación de los trabajadores, la provisión de equipos de protección personal (EPP), la implementación de medidas de control y la revisión y mejora continua del sistema, entre otros.

3. ¿Cuáles crees que son los desafíos que los empresarios y emprendedores enfrentan al querer implementar un Sistema de Gestión de Inocuidad y Seguridad y Salud en el trabajo?

Los empresarios y emprendedores enfrentan varios desafíos al implementar un Sistema de Gestión de Inocuidad y Seguridad y Salud en el Trabajo:

- En primer lugar, la falta de conocimiento, ya que muchos no conocen la normativa sanitaria y legal vigente que deben de cumplir.

Una entrevista con la Ing. Milagros Cisneros que es gerente general de M&O Consultoría Alimentaria y especialista en Inocuidad Alimentaria, nos cuenta como se ha desarrollado su empresa en estos casi cinco años realizando Consultorías, Implementaciones, Capacitaciones, Inspecciones Higiénico Sanitarias y Auditorías a empresas de la Industria Alimentaria (Plantas de Alimentos), Servicios de Alimentación Colectiva (Concesionarios de Alimentos), Restaurantes y Servicios Afines (Cafeterías, Pizzerías, Panaderías, Pastelerías, Juguerías, Heladerías, Fast Food, etc.).



- La falta de recursos económicos es un tema crucial, ya que muchas veces no encuentran ayuda financiera.
- Las fiscalizaciones de la autoridad sanitaria (Municipalidades, Dige-sa, Sunafil, etc.), hacen que tengan que pasar por cierres y multas de sus negocios, para recién empezar a buscar ayuda, entre otros.

4. ¿Cómo pueden abordar los empresarios y emprendedores estos desafíos que enfrentan al querer implementar un Sistema de Gestión de Inocuidad y Seguridad y Salud en el trabajo?

Para abordar estos desafíos, Los empresarios y emprendedores pueden:

- Buscar Apoyo Externo: Contactar a empresas como M&O Consultoría Alimentaria que somos especialistas en temas de Inocuidad alimentaria y en Seguridad y Salud en el trabajo para obtener orientación y asesoría completa.
- Buscar mantenerse actualizados: Asegurarse de estar al día con la Normativa Sanitaria y legal vigente de Inocuidad Alimentaria y de Seguridad y Salud en el trabajo.
- Buscar involucrar a los Trabajadores: Mantener una comunicación abierta y transparente, involucrándolos en capacitaciones para que comprendan los objetivos de la empresa y apoyen los procesos de implementación.
- Buscar financiamiento: Es primordial para la inversión inicial en la imple-



Figura 1. Realizamos Inspecciones Higiénico Sanitarias y Auditorías a Plantas de Alimentos, Concesionarios, Restaurantes y Servicios Afines.

mentación de un Sistema de Gestión de Inocuidad Alimentaria y Gestión de Seguridad y Salud en el trabajo.

5. Para aquellos empresarios o emprendedores interesados en iniciar una implementación de Sistema de Gestión de Inocuidad Alimentaria y/o Gestión de Seguridad y Salud, ¿qué consejo les darías para que tengan éxito?

Muchas empresas pueden decir que el proceso de implementación no es fácil, y sí, tienen mucha razón, pero cuando desde el gerente de la empresa y su equipo transforman ese pensamiento y se enfocan en los beneficios a futuro, se logran cosas increíbles.

El principal consejo que les podría dar a los empresarios o emprendedores sería que tomen la decisión y formen un equipo de trabajo, que sean las piezas clave para lograr los resultados.

En nuestra experiencia, hemos ayudado a realizar implementaciones en plantas de alimentos, concesionarios de alimentos, restaurantes y servicios afines, y tengo el agrado de contarles que, Si se puede lograr el cambio y Si se logra con la colaboración del gerente y de un equipo comprometido y con objetivos claros, y nosotros estamos aquí para poder ayudarlos.



Figura 2. Realizamos Capacitaciones e Implementaciones en Plantas de Alimentos, Concesionarios, Restaurantes y Servicios Afines.

La implementación de Sistemas de Gestión de Inocuidad y de Seguridad y Salud en el trabajo, es una inversión estratégica que brinda muchos beneficios a las empresas



Aplicaciones del Peróxido de hidrógeno en la Industria Alimentaria

El peróxido de hidrógeno, conocido comúnmente como agua oxigenada, es un compuesto químico ampliamente utilizado en la industria alimentaria debido a sus propiedades desinfectantes, blanqueadoras y conservantes.



Figura 1. Aplicación de peróxido de hidrógeno en la desinfección de equipos de procesamiento de alimentos, asegurando la eliminación de microorganismos.

"EL PERÓXIDO DE HIDRÓGENO ES ESENCIAL EN LA INDUSTRIA ALIMENTARIA PARA DESINFECTAR EQUIPOS Y SUPERFICIES, BLANQUEAR PRODUCTOS Y EXTENDER LA VIDA ÚTIL DE LOS ALIMENTOS, CONTRIBUYENDO A LA SEGURIDAD Y CALIDAD ALIMENTARIA".

Una de las principales aplicaciones del peróxido de hidrógeno en la industria alimentaria es la desinfección de equipos y superficies. Su potente acción antimicrobiana permite eliminar bacterias, virus y hongos, garantizando condiciones higiénicas en las áreas de producción. Además, su uso no deja residuos tóxicos, lo que lo hace ideal para mantener la seguridad alimentaria.

En los sistemas de envasado aséptico, el peróxido de hidrógeno se utiliza para esterilizar envases antes de su llenado. Este proceso es esencial para productos como leche, jugos y alimentos infantiles, ya que permite prolongar su vida útil sin necesidad de conservantes adicionales. La aplicación del peróxido de hidrógeno en estos casos se realiza mediante inmersión o aspersión, asegurando la eliminación de microorganismos contaminantes.

El peróxido de hidrógeno también se emplea como agente blanqueador en diversos productos alimenticios. Se utiliza para mejorar el color de harinas, aceites comestibles y claras de huevo, eliminando pigmentos no deseados y proporcionando una apariencia más atractiva al consumidor.

Este proceso contribuye a estandarizar la presentación de los alimentos en el mercado. Además de sus propiedades desinfectantes y blanqueadoras, el peróxido de hidrógeno actúa como conservante al inhibir el crecimiento de microorganismos que pueden causar el deterioro de los alimentos.

Su aplicación en productos como frutas, verduras y carnes ayuda a mantener la frescura y seguridad de los mismos durante más tiempo, reduciendo el desperdicio alimentario.

Consideraciones en el Uso del Peróxido de Hidrógeno

Es fundamental que el uso del peróxido de hidrógeno en la industria alimentaria se realice bajo estrictas normativas y controles de calidad.

Las concentraciones y métodos de aplicación deben ser cuidadosamente regulados para garantizar la seguridad del consumidor y la eficacia del tratamiento. Además, es importante que el personal encargado de su manipulación reciba la formación adecuada para prevenir riesgos asociados a su manejo.

Fuente: Infobae

MICROBIOLOGÍA

Los medios de cultivo BD Difco ofrecen una variedad de agares deshidratados que cumplen con estándares de desempeño y calidad



- Medios de cultivo BD Difco
- Antiseros BD Difco
- Generadores de ambiente BD Gazpack
- BD Coagulasa de conejo EDTA



REACTIVOS QUÍMICOS PARA LABORATORIO

Reactivos y solventes compatibles con HPLC, GC, espectrofotometría, pruebas ambientales y otras aplicaciones



- Ácidos y bases
- Ácidos orgánicos y derivados
- No metales y halógenos
- Solventes orgánicos
- Sales e inorgánicos
- Bioquímico



CINTAS, ADHESIVOS Y ABRASIVOS INDUSTRIALES

Mejore sus procesos con soluciones industriales validadas por la FDA y con certificación HACCP.





Evolución de las pruebas de esterilidad en la Industria Alimentaria: de métodos tradicionales a tecnologías avanzadas

A lo largo de las décadas, las pruebas de esterilidad han evolucionado significativamente, pasando de métodos tradicionales a técnicas más sofisticadas que permiten una detección más rápida y precisa de contaminantes microbianos.



Figura 1. Proceso de análisis microbiológico mediante tecnología avanzada en la industria alimentaria, con el objetivo de garantizar la esterilidad y la seguridad de los productos antes de su distribución.

"LAS PRUEBAS DE ESTERILIDAD HAN EVOLUCIONADO SIGNIFICATIVAMENTE EN LA INDUSTRIA ALIMENTARIA, PASANDO DE MÉTODOS TRADICIONALES A TECNOLOGÍAS AVANZADAS QUE OFRECEN RESULTADOS MÁS RÁPIDOS Y PRECISOS".

Históricamente, la prueba de esterilidad en alimentos se realizaba mediante la incubación de muestras en medios nutritivos durante periodos prolongados, generalmente entre 7 y 14 días. Este proceso no solo era laborioso y requería mucho tiempo, sino que también presentaba desafíos en términos de sensibilidad y especificidad. Además, el riesgo de contaminación durante el manejo y la incubación podía conducir a resultados falsos positivos, afectando la confiabilidad de las pruebas.

Con los avances en tecnología y microbiología, la industria ha adoptado métodos más modernos que ofrecen ventajas significativas. Una de las innovaciones más importantes es el uso de pruebas de ATP (Adenosín Trifosfato), las cuales detectan la contaminación microbiana al medir la luz emitida durante una reacción de bioluminiscencia. Este proceso implica eliminar el ATP libre, lisar las células microbianas y medir el ATP bacteriano mediante un luminómetro. Este método permite procesar múltiples muestras en menos de 20 minutos, reduciendo significativamente los tiempos de espera en comparación con los métodos tradicionales, por otro lado, la citometría de flujo es una técnica que permite analizar células bacterianas etiquetadas con tintes fluorescentes que pasan a través de un rayo láser en una celda de flujo estrecha.

Beneficios de las Tecnologías Avanzadas

La adopción de estas tecnologías ofrece múltiples ventajas para la industria alimentaria. La capacidad de procesar múltiples muestras simultáneamente y obtener resultados en menos tiempo permite una respuesta más rápida ante posibles contaminaciones. Además, aunque la inversión inicial en equipos avanzados puede ser elevada, a largo plazo se traducen en ahorros sustanciales al minimizar el tiempo de análisis y reducir el riesgo de pérdidas asociadas a contaminaciones no detectadas.

Consideraciones en la Implementación de Nuevas Tecnologías

La transición de métodos tradicionales a tecnologías avanzadas requiere una planificación cuidadosa. Es esencial que el personal esté adecuadamente capacitado en el uso y mantenimiento de los nuevos sistemas para garantizar su eficacia y longevidad; antes de su implementación completa, es crucial validar que las nuevas tecnologías proporcionen resultados consistentes y fiables en comparación con los métodos tradicionales. Además, asegurar que las nuevas técnicas cumplen con las normativas y estándares establecidos por las autoridades sanitarias es fundamental para evitar sanciones y garantizar la aceptación en el mercado.

Fuente: Hygiena



El futuro de los fumigantes se dirige hacia alternativas sostenibles en la industria alimentaria

Las alternativas sostenibles a los fumigantes tradicionales, como las atmósferas modificadas y el tratamiento térmico, están ganando popularidad, ofreciendo soluciones más ecológicas y seguras para la industria alimentaria. Estas innovaciones no solo cumplen con regulaciones más estrictas.

El control de plagas en productos alimentarios almacenados es uno de los retos más importantes para la industria agroalimentaria. Las plagas, como insectos y roedores, pueden contaminar los productos durante su almacenamiento, lo que representa un riesgo para la salud pública y afecta la calidad de los alimentos.

Tradicionalmente, los fumigantes químicos han sido la solución predominante para este problema, pero su uso está siendo cada vez más cuestionado debido a sus impactos negativos en la salud humana y el medio ambiente. Ante esta preocupación, el sector ha comenzado a adoptar alternativas más sostenibles y menos invasivas para controlar estas plagas.

En los últimos años, las tecnologías innovadoras como la atmósfera modificada y el tratamiento térmico han ganado terreno en la industria.

La atmósfera modificada implica el uso de gases controlados, como dióxido de carbono (CO₂) y nitrógeno (N₂), para crear un entorno inhóspito para las plagas. Este método puede ser particularmente efectivo para productos como frutos secos, legum-

bres y cereales, que son altamente susceptibles a infestaciones de insectos. Al reducir los niveles de oxígeno y aumentar el dióxido de carbono, se pueden eliminar las plagas sin recurrir a productos químicos dañinos.

Este proceso no solo mejora la seguridad alimentaria, sino que también preserva la calidad de los productos, manteniendo su sabor, textura y valor nutricional.

Otro tratamiento que ha mostrado grandes resultados es el tratamiento térmico, que utiliza temperaturas controladas para eliminar insectos y otros microorganismos presentes en los productos almacenados. Este método ha demostrado ser eficaz en una amplia variedad de alimentos, desde granos hasta especias y frutas secas.

Al igual que la atmósfera modificada, el tratamiento térmico elimina la necesidad de productos químicos, lo que reduce significativamente el impacto ambiental y mejora la sostenibilidad de la cadena de suministro. Además, este enfoque es compatible con las estrictas normativas europeas y estadounidenses sobre seguridad alimentaria.

Fuente: Bioeco



Figura 1. La adopción de atmósferas modificadas y tratamiento térmico podría reducir hasta un 50% el uso de fumigantes químicos en la industria alimentaria.

"DE ACUERDO CON UN ESTUDIO DE LA UNIVERSIDAD DE WAGENINGEN, EL USO DE ATMÓSFERAS MODIFICADAS HA DEMOSTRADO REDUCIR EN UN 70% LA NECESIDAD DE FUMIGANTES QUÍMICOS EN EL CONTROL DE PLAGAS POSTCOSECHA".



"Más allá del plato: la importancia de la inocuidad alimentaria y la seguridad y salud de los trabajadores en los restaurantes"

Muchos restaurantes ya tienen implementado, o en proceso de implementación, su sistema de inocuidad y de seguridad y salud en el trabajo en cumplimiento de la norma y del cuidado eficaz de su cliente y colaborador.

Autor: **Ing. Milagros Cisneros Román**

Gerente General y Consultor Principal
M&O Consultoría Alimentaria



Figura 1. Productos alimenticios almacenados bajo condiciones controladas por la temperatura para asegurar su conservación.

**AL GARANTIZAR
LA INOCUIDAD EN
TODAS LAS ETAPAS
DE ELABORACIÓN
DE ALIMENTOS
SALVAGUARDAMOS
LA REPUTACIÓN DEL
ESTABLECIMIENTO Y
EVITAMOS SANCIONES
LEGALES.**

En mi experiencia como consultora de Restaurantes y Servicios Afines, he podido realizar Capacitaciones e Implementaciones de la Norma Sanitaria para Restaurantes y servicios afines en donde los requisitos, se aplican en la práctica, en el día a día del restaurante, desde el momento de la recepción de la materia prima e insumos, donde se controla que los alimentos conserven la cadena de frío, las fechas de vencimiento y estén frescos, en el almacenamiento cuidando la rotación PEPS, las fechas de ingreso, fechas de vencimiento y mantener la frescura de las frutas y verduras, en la cocina cuidando que los insumos se utilizan correctamente, que el "mise en place", un término francés que significa "poner en su lugar" o "preparar en su lugar", y este todo listo para la "hora racha", se refiere al período de mayor actividad y afluencia de clientes, generalmente durante la hora del almuerzo o la cena, es un

momento de gran intensidad en la cocina, donde el personal debe trabajar a máxima velocidad para atender a todos los comensales, que no esperan mucho tiempo para tener el plato servido y listo para su consumo. En este proceso, se debe cuidar la inocuidad de los alimentos, evitando la contaminación cruzada de los alimentos, que pudiera terminar en un reclamo o en alguna ETA.

Cabe indicar, que no debemos olvidar, que, durante todo este proceso, nuestros trabajadores deben tener seguridad en el ambiente laboral y deben conservar su salud, para que realicen su trabajo diariamente.

La Inocuidad Alimentaria en Restaurantes, se logra manteniendo las Buenas Prácticas de Manipulación en la recepción, almacenamiento, preparación y conservación de los alimentos, evitando la contaminación de los alimentos. Es importante la Higiene en la



cocina, incluyendo el lavado de manos constante, la limpieza de superficies y utensilios, que es fundamental. La capacitación de los trabajadores sobre la norma sanitaria para restaurantes. Finalmente, los Beneficios de la inocuidad alimentaria en los restaurantes, genera confianza y fidelización de los clientes, protege la reputación del negocio, y evita las multas y/o cierres por parte de las Municipalidades o entes fiscalizadores.

La Seguridad y Salud de los Trabajadores en Restaurantes, se obtiene con un ambiente seguro, ya que es fundamental crear un entorno de trabajo seguro. La prevención de accidentes, el uso de los Equipos de Protección Personal (EPPs), en buen uso de los utensilios como los cuchillos, ollas calientes, entre otros que son importantes. La capacitación de los

trabajadores sobre las normas de seguridad y los protocolos de prevención de riesgos. Finalmente se Mejora la Productividad con un entorno laboral seguro y saludable, que contribuye a mejorar el bienestar de los trabajadores y evita las multas y/o cierres por parte de Sunafil.

En Resumen, la inocuidad alimentaria y la seguridad y salud en el trabajo en los restaurantes y servicios afines, estos dos temas son cruciales, ya que la inocuidad asegura que los alimentos no causen daño y sean aptos para el consumo, mientras que la seguridad y salud en el trabajo, protege a los trabajadores de los peligros y riesgos en el entorno de trabajo. Priorizar estos dos temas contribuye a la reputación del negocio, la fidelización de los clientes y la satisfacción de los trabajadores.



Figura 2. Chef profesional cortando naranja haciendo uso de una indumentaria, asegurando así la seguridad y salud en su trabajo.

CAPACITARSE E IMPLEMENTAR UN SISTEMA DE INOCUIDAD ALIMENTARIA Y SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO ES CRUCIAL PARA LOS RESTAURANTES Y SERVICIOS AFINES.



M&O
CONSULTORIA
ALIMENTARIA

Enseñamos, Agregamos valor e Inspiramos...

BRINDAMOS CONSULTORÍAS, IMPLEMENTACIONES, CAPACITACIONES, INSPECCIONES HIGIÉNICO SANITARIAS Y AUDITORIAS A:

- ▶ Empresas de la Industria Alimentaria (Plantas de Alimentos)
- ▶ Servicios de Alimentación Colectiva (Concesionarios de Alimentos)
- ▶ Restaurantes y Servicios Afines (Cafeterías, Pizzerías, Panaderías, Pastelerías, Juguerías, Heladerías, Fast Food, etc)

AYUDAMOS A EMPRESAS A LOGRAR SUS OBJETIVOS EN LA GESTIÓN DE INOCUIDAD ALIMENTARIA, GESTIÓN DE CALIDAD, GESTIÓN DE SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO, CERTIFICACIÓN PGH, CERTIFICACIÓN TÉCNICA OFICIAL DEL PLAN HACCP, ENTRE OTRAS



www.myo.pe








943 676 767



Daniel Rivera Pérez: Equipo IA
Crédito de Fotografía: Iván Melgar Alarcón

20 AÑOS DE PASIÓN POR LA INDUSTRIA DE PROCESOS Y SERVICIOS DE ALIMENTACIÓN. LA DIFERENCIACIÓN Y EL SERVICIO SON ELEMENTALES PARA EL ÉXITO

Entrevistado: **Eduardo Labarthe Villena**



Figura 1. Almacén de Spartan Chemical Perú.

Eduardo Labarthe Villena, con más de 30 años de experiencia en la industria química y especializada en procesos alimentarios, es un referente en el sector. En esta entrevista, comparte sus logros más destacados, los desafíos enfrentados en su trayectoria, y su visión sobre el futuro del sector.

¿Nos puede comentar sobre su formación y experiencia profesional?

Soy auditor de CIMS y CMI de ISSA. Tengo 30 años en la industria química, con especialización en procesos alimentarios, lavandería, bioseguridad hospitalaria y FM. Manejo como estrategia comercial sectores B2B, B2C, B2D, B2G, B2A, B2P, y me especializó en desarrollo de mercados, fuerzas de venta y productos.

¿Cómo describe al sector industrial químico de limpieza profesional en el Perú, cuántas empresas la conforman, qué importancia tiene y cuál es su situación actual?

El sector ha desarrollado mucho debido a que cada vez, hay más presencia de formuladores multinacionales que han

desarrollado productos con principios activos de avanzada, de alta concentración, ahorradores de agua y que cumplen con la normativa internacional. Con las nuevas normas promulgadas por Digesa, el mercado estará más fiscalizado y la industria se verá beneficiada. Hay empresas muy serias con las cuales ha sido un placer competir en el mercado peruano, están Ecolab, Skillchem, SOPURA, AGLAB y Diversey, las cuales proveen servicios integrales con valor agregado, que van mucho más allá de los químicos sustentables.

¿Cuál metodología de trabajo y la filosofía de liderazgo que recomienda seguir a los fabricantes y CEOs del sector químico industrial para lograr un crecimiento rápido?

Las empresas deben contar con profesionales con amplios conocimientos en el área alimentaria, se deben formar profesionales que puedan proponer soluciones, pero, sobre todo, garantizar la inocuidad de los procesos, proveer información rápida y oportuna que solucionen problemas y midan KPI, hoy

en día hay programas muy amigables que hacen que la tarea de comunicar, sea más rápida. Adicionalmente se debe considerar la implementación de equipos automatizados, brindar mucha capacitación y proveer métodos económicos, eficientes y sostenibles. La experiencia es el mejor aliado y la venta es de scaling, en este sector se crece por experiencia demostrando eficiencia y compromiso.

Luego de más de 15 años a cargo de la gerencia de Spartan en el Perú ¿Cuáles fueron los desafíos que enfrentó y sus principales logros en el cargo?

Los principales desafíos fueron poner en marcha el proyecto desde sus inicios, implementar la planta de producción, registrar los productos, formar al equipo de comerciales profesionales y salir a competir con empresas que tenían muchos años de presencia.

Los principales logros después de 15 años de actividad, han sido tener una participación muy importante en los mercados de procesos alimentarios y servicios de alimentación, además de convertirnos en los principales fabricantes de ácido peracético y ofrecer al mercado productos que cumplen con las normas sanitarias de la FDA, Japonesa y últimamente desarrollamos un PAA avícola muy eficiente.

¿Qué recomendaciones en materia de producto, portafolio e innovación puede dar a las empresas fabricantes de agentes de limpieza y desinfección que quieran ingresar al sector alimentario, la agroindustria, avícola, Food Service y afines?

Lo más importante para ingresar a este mercado, es brindar un servicio integral que incluya profesionales altamente capacitados, equipos de última generación para aplicación de químicos y productos que cumplan con las normas internacionales. Es muy importante que año a año podamos brindar mejoras a los procesos de nuestros clientes, ya sea economizando químicos, optimizando procesos y auditando protocolos. Hoy en día si una empresa no brinda un servicio integral, quedará rezagada en el liderazgo.

¿Podría compartiros algún hito o proyecto emblemático logrado que considere especialmente significativo en su sector?



Figura 2. Instalación de equipo automatizado de medición de peracético y medición de pH en Agrovision.

Un hito muy importante fue haber participado, como empresa peruana, y ganado en 2024, la licitación para atender los rubros de habitabilidad, servicios de alimentación y lavandería en todas las operaciones remotas de SODEXO en Perú, fuimos el único país en el mundo donde SODEXO cambio a su habitual proveedor mundial por nosotros, esto se logró con mucho trabajo y compromiso del equipo comercial.

Otro hito muy importante fue durante la pandemia, donde fuimos los desarrolladores y principales proveedores del producto DMQ, con MP aprobadas por la CDC, que se usó ampliamente y tomó una posición de dominio muy por encima de cualquier otro producto ofrecido durante toda la pandemia, brindando a todo el Perú un producto económico, certificado, confiable y de alta tecnología.

¿Qué se viene ahora para Eduardo Labarthe? ¿Qué nuevos proyectos personales tiene?

Actualmente, estoy prestando servicio de consultoría, asesoro en la formación de equipos comerciales, analizo y ayudo a las empresas a evaluar la viabilidad de implementar procesos. Tengo muchos amigos en el sector que me mantienen ocupado y sigo en contacto muy cercano con mi equipo comercial, que considero es el más valioso del mercado.

Contáctanos para más información:

Eduardo Labarthe Villena

E-mail: elabarthev@gmail.com

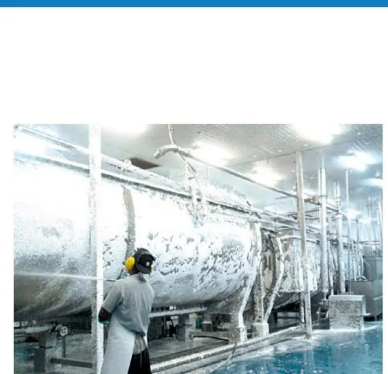


Figura 3. Chiller avícola



Figura 4. Capacitaciones en planta.



Figura 5. Avícola San Fernando.



El ácaro depredador que llega a Perú para combatir plagas agrícolas

*El ácaro depredador *Galendromus occidentalis*, proveniente de Israel, ha recibido la autorización de SENASA para ser importado a Perú, como parte de una estrategia de control biológico para combatir plagas en cultivos agrícolas de alto valor.*



Figura 1. SENASA aprueba el control biológico de plagas con el ácaro depredador proveniente de Israel.

"SENASA APRUEBA EL CONTROL BIOLÓGICO DE PLAGAS CON EL ÁCARO DEPREDADOR PROVENIENTE DE ISRAEL".

El Servicio Nacional de Sanidad Agraria (SENASA) ha aprobado la importación del ácaro depredador *Galendromus occidentalis* (Nesbitt), una herramienta innovadora de **control biológico** que ayudará a combatir plagas como la araña roja, que afecta cultivos clave como la vid. Este ácaro, originario de Israel, es reconocido por su efectividad al **depredar ácaros fitófagos**, lo que representa una alternativa más sostenible frente al uso de **pesticidas**.

La decisión de permitir su importación se basa en rigurosos procedimientos fitosanitarios establecidos por **SENASA**, quienes aseguran que el material biológico cumplirá con los más altos estándares de seguridad para evitar riesgos a la sanidad vegetal del país. El proceso de certificación incluye la obtención de **permisos fitosanitarios**, un Certificado Fitosanitario oficial emitido en Israel, y un exhaustivo análisis en el punto de ingreso a Perú para garantizar la calidad del material.

Este tipo de control biológico tiene un impacto positivo en el medio am-

biente, ya que reduce la dependencia de productos químicos y **protege la biodiversidad**. La introducción del *Galendromus occidentalis* representa un paso adelante en el fortalecimiento de las prácticas agrícolas responsables en Perú, beneficiando tanto a los productores como a la **seguridad alimentaria** del país. Además, se establecerán medidas estrictas para asegurar que los envíos lleguen libres de plagas o elementos contaminantes. El ácaro será inspeccionado en puntos de entrada y solo **será liberado** si cumple con todos los **requisitos establecidos** por la autoridad sanitaria peruana.

Esta cuidadosa evaluación refuerza el compromiso de **SENASA** en prevenir el ingreso de plagas que puedan poner en peligro la producción agrícola.

Con la implementación de este sistema de control biológico, Perú no solo avanza en la lucha contra plagas agrícolas, sino que también se posiciona como un líder en la adopción de **prácticas agrícolas** más verdes y eficientes.

Fuente: Infobae



Perú consolida liderazgo mundial en exportación de uva de mesa

Por segundo año consecutivo, Perú lidera el ranking global en exportación de uvas de mesa, alcanzando 562 mil toneladas enviadas a 44 mercados, gracias a una campaña agrícola eficiente y una amplia variedad de cultivares.

Durante la campaña **2024-2025**, Perú exportó **562.093 toneladas de uva de mesa**, consolidando su posición como el **principal exportador mundial** por segundo año consecutivo. Según datos del **Ministerio de Desarrollo Agrario y Riego (Midagri)** y **SENASA**, el **83%** de estos envíos se dirigieron a **Estados Unidos (46%)**, **Europa (24%)** y **México (8%)**, marcando una expansión constante en la demanda internacional.

El país cuenta con más de **56 variedades de uva de mesa**, destacando entre ellas **'Sweet Globe'**, **'Red Globe'** y **'Allison'**, preferidas en los mercados globales.

Las exportaciones se concentran entre **octubre y abril**, con Ica como región líder (47% del área certificada), seguida de Piura (36%) y Lambayeque (7%). En total, **SENASA** certificó más de 22.000 hectáreas y autorizó **137 plantas empacadoras**.

Gracias a la participación activa de productores, gremios agrarios

y autoridades fitosanitarias, se logró mantener el estatus sanitario del cultivo, con especial énfasis en el control de la mosca de la fruta. A ello se suma la reciente apertura de nuevos mercados, como **Japón, China y Ecuador**, elevando a **92 los destinos** alcanzados por la uva peruana.

Un hito logístico importante fue la implementación, por **primera vez en Sudamérica**, de la certificación fitosanitaria en bodegas frigoríficas de barcos desde el puerto de Paracas. Esta innovación, iniciada en **diciembre de 2024**, optimiza el transporte y reduce pérdidas poscosecha.

El éxito de la uva de mesa refleja el crecimiento de la agroexportación peruana, que en 2024 alcanzó un récord de **USD 12.784 millones**. Con el apoyo de Promperú y el empresariado nacional, la fruta peruana sigue ganando terreno en los mercados más exigentes del mundo.

Fuente: Infobae



Figura 1. Variedades como 'Sweet Globe' y 'Red Globe' impulsan la presencia de la uva peruana en el mundo.

**"SENASA CERTIFICÓ
MÁS DE 22 MIL
HECTÁREAS PARA
GARANTIZAR ENVÍOS
A 44 DESTINOS
INTERNACIONALES".**



INIA impulsa la mejora de 10 cultivos clave para la agroexportación

El Instituto Nacional de Innovación Agraria (INIA) está trabajando en la mejora genética y tecnológica de al menos 10 cultivos peruanos para aumentar la productividad y calidad, fortaleciendo la agroexportación y la seguridad alimentaria.



Figura 1. La frambuesa, uno de los cultivos en fase experimental, podría convertirse en una nueva fuente de exportación para Perú.

"INIA LIDERA PROYECTOS PARA MEJORAR LA CALIDAD Y PRODUCTIVIDAD DE CULTIVOS CLAVE PARA LA AGROEXPORTACIÓN".

En medio de los **desafíos globales** que enfrenta la **agricultura**, especialmente el cambio climático, el **Instituto Nacional de Innovación Agraria (INIA)** ha tomado la iniciativa de mejorar la productividad y calidad de los cultivos peruanos mediante la implementación de **tecnologías avanzadas** y el uso de **semillas certificadas**. Este esfuerzo no solo busca fortalecer la seguridad alimentaria del país, sino también potenciar la **agroexportación**, un sector clave para la **economía peruana**.

Dentro de los cultivos bajo atención, se encuentran productos estratégicos como la **frambuesa**, el **maracuyá**, la **quinua**, el **tarwi**, el **ajo**, el **maíz amarillo duro**, la **pitahaya** y el **café**. El INIA trabaja en conjunto con pequeños productores para introducir nuevas tecnologías que optimicen los rendimientos y aseguren que los productos sean competitivos en los mercados internacionales. En particular, se destacan los proyectos en el cultivo de frambuesas, que están siendo evaluados en regiones como **Tacna**, **Huaral** y **Lambayeque**, con la esperanza de que puedan convertirse en una alternativa viable para diversificar la oferta agrícola del país. La

frambuesa, por su parte, se exportaría en su versión congelada debido a su naturaleza perecedera.

Otro proyecto destacado es la mejora de la **papa fortificada con hierro y zinc**, que no solo busca contribuir a la **seguridad alimentaria** del país, sino también generar nuevas oportunidades en la industria de productos derivados como los chips de papa, ampliando así el **mercado de exportación**.

El INIA también está innovando en el **sector cafetalero**, con investigaciones que han resultado en nuevas variedades de café más resistentes a plagas como la roya. Estas variedades se están desarrollando principalmente en el **Valle de los Ríos Apurímac, Ene y Mantaro (VRAEM)**, una zona cafetera estratégica. La meta es ofrecer a los caficultores variedades de café más resistentes y de mayor calidad, que respondan mejor a las condiciones del mercado global. En conjunto, estos esfuerzos reflejan el compromiso de Perú con la **innovación agrícola**, buscando no solo aumentar la competitividad de sus productos, sino también contribuir a la **sostenibilidad** del sector agrícola en el largo plazo.

Fuente: Diario Gestión

IN HOUSE

Cursos y talleres acorde a las necesidades de su empresa

CAPACITACIÓN PROFESIONAL

OPEN **IN HOUSE** ASINCRÓNICO

- Presencial
- Virtual en Vivo

- BPM, HIGIENE Y SANEAMIENTO
- LEGISLACIÓN ALIMENTARIA
- SUPERVISIÓN E INSPECCIÓN SANITARIA
- GESTIÓN DE LA PRODUCCIÓN Y CONTROL DE PROCESOS
- HERRAMIENTAS DE CALIDAD Y MEJORA CONTINUA
- GESTIÓN DE CALIDAD E INOCUIDAD: ISO 2200, ISO 9001, BRC, HACCP, FOOD DEFENSE, GESTIÓN DE ALÉRGENOS, etc.
- CONTROL MICROBIOLÓGICO
- ENVASES Y EMBALAJES
- REFRIGERACIÓN Y CONGELACIÓN
- TRATAMIENTO TÉRMICO DE ALIMENTOS
- TECNOLOGÍA DE ALIMENTOS
- INGREDIENTES Y ADITIVOS
- ESTUDIO DE VIDA ÚTIL
- EVALUACIÓN SENSORIAL EN ALIMENTOS
- ETIQUETADO DE ALIMENTOS
- CALIDAD Y TRATAMIENTO DE AGUAS

Programe su capacitación In House:



WhatsApp
+51 981 348 270

www.industriaalimentaria.org/inhouse

(51-1) 448 2340 | +51 981 348 270 | cursos@industriaalimentaria.org



La revolución de la masa madre

La panificación con masa madre está llamada a dominar el mercado en 2025, no solo por su sabor único, sino por los beneficios nutricionales que ofrece.



Figura 1. La masa madre utiliza levaduras y bacterias presentes de forma natural para fermentar la masa, mejorando sabor, textura y conservación sin aditivos.

"CON UN 43% DE CONSUMIDORES BUSCANDO PRODUCTOS SIN ADITIVOS ARTIFICIALES, LA MASA MADRE SE PERFILO COMO LA OPCIÓN IDEAL PARA UN MERCADO CADA VEZ MÁS EXIGENTE".

En los últimos años, la **panificación con masa madre ha experimentado un resurgir notable**, capturando la atención tanto de panaderos artesanales como de grandes fabricantes industriales. Este regreso a métodos de producción más tradicionales no es solo una tendencia pasajera, sino una respuesta a un cambio profundo en las preferencias de los consumidores. De acuerdo con un estudio de la consultora Innova Market Insights, el **43% de los consumidores están cada vez más interesados en productos elaborados de manera natural**, sin aditivos artificiales ni ingredientes procesados. La masa madre, con su fermentación lenta y natural, se alinea perfectamente con esta búsqueda de autenticidad y salud. En este sentido, **2025 parece ser el año en que la panificación con masa madre dominará el mercado global**, tanto en panadería como en otros productos relacionados.

Uno de los aspectos más destacados de la masa madre es su proceso

de fermentación. A diferencia de los panes comerciales, que se fermentan rápidamente con levadura industrial, la masa madre utiliza **levaduras y bacterias naturales presentes en la harina y el agua para crear una fermentación lenta**. Este proceso no solo mejora las características organolépticas del pan, como su sabor y textura, sino que también lo hace más duradero. La fermentación natural produce ácido láctico, lo que no solo ayuda a conservar el pan de manera más eficiente, sino que también añade un toque de acidez, que es una de las características más apreciadas por los consumidores de pan artesanal. Además, este tipo de pan presenta una **miga más aireada y una corteza crujiente** que no se encuentra fácilmente en panes elaborados con levadura comercial.

En términos nutricionales, la masa madre tiene **ventajas claras sobre otros métodos de panificación**. La fermentación prolongada **reduce los niveles de fitatos**, compuestos



que impiden la absorción de minerales esenciales como el hierro, el calcio y el magnesio. Esto hace que el pan de masa madre sea más nutritivo y más fácil de digerir. Además, los procesos de fermentación también pueden ayudar a **descomponer el gluten**, lo que puede hacer que este tipo de pan sea más tolerable para algunas personas con sensibilidad al gluten (aunque no es adecuado para quienes tienen enfermedad celíaca). Según la **Asociación de Panaderos de Estados Unidos**, los beneficios digestivos y la mejora en la biodisponibilidad de nutrientes hacen que la masa madre sea una opción atractiva para los consumidores cada vez más conscientes de su salud.

Otro factor clave que ha impulsado la popularidad de la masa madre es su capacidad para adaptarse a **nuevos productos**.

Si bien históricamente ha sido asociada con panes artesanales, en los últimos años ha trascendido las fronteras de la panadería tradicional. Ahora se utiliza en una **variedad de productos**, desde pizzas y bagels hasta muffins y crackers. Esta versatilidad ha sido clave para su éxito, ya que permite a los fabricantes experimentar con **nuevas combinaciones de sabores y texturas**. De hecho, un estudio de "Taste Tomorrow" realizado por Puratos, señala que el **42% de los consumidores están interesados en nuevos productos de panadería** que incorporen ingredientes tradicionales de una manera innovadora. La masa madre ofrece justo esa oportunidad, al tiempo que conserva un enfoque saludable y natural, alineándose con las expectativas de los consumidores más exigentes.

A pesar de sus múltiples ventajas, la panificación con masa madre presenta ciertos **desafíos**, especialmente en la producción a gran escala. La principal dificultad radica

en **mantener el control sobre la fermentación**, que depende de factores como la temperatura, la humedad y el tiempo. Estos elementos, que son más fáciles de manejar en pequeños lotes de producción artesanal, pueden ser complicados de gestionar en fábricas con altos volúmenes de producción. Sin embargo, la tecnología ha jugado un papel fundamental en la **superación de estos obstáculos**. Con el uso de **inteligencia artificial y sistemas automatizados**, los fabricantes han logrado mantener la consistencia del producto sin sacrificar la calidad.

Las innovaciones tecnológicas, como los fermentadores controlados por software y la utilización de sensores avanzados, permiten ajustar las condiciones de fermentación de manera precisa, garantizando que cada lote de pan cumpla con los estándares de calidad requeridos.

Además, la **sostenibilidad** es otro de los aspectos que ha ganado relevancia en el contexto de la panificación con masa madre. Los consumidores están cada vez más interesados en saber cómo se producen los alimentos que consumen, buscando opciones que respeten tanto el medio ambiente como las prácticas éticas en la producción. El uso de masa madre, que prescinde de aditivos químicos y conservantes, y su proceso de fermentación más largo que utiliza menos energía en comparación con las técnicas de producción industrial, lo convierten en una opción más sostenible.

De acuerdo con el informe "Sustainable Bakery", el **60% de los consumidores en Europa están dispuestos a pagar más por productos de panadería que promuevan la sostenibilidad** y el uso de ingredientes locales y naturales.

Fuente: The Food Tech

"UN 42% DE LOS CONSUMIDORES ESTÁN INTERESADOS EN PROBAR NUEVAS FORMAS DE DISFRUTAR ESTE FERMENTO ANCESTRAL, LO QUE ABRE NUEVAS OPORTUNIDADES PARA LA INNOVACIÓN".



Figura 2. La fermentación reduce los fitatos y mejora la biodisponibilidad de minerales esenciales como el magnesio y el zinc.



Figura 3. Además del pan, la masa madre se está incorporando en productos como pizzas, bagels y muffins, ampliando su impacto en la panificación.



Harinas alternativas: ¿cómo están transformando la industria alimentaria?

Desde harinas de legumbres hasta insectos, las alternativas al trigo están revolucionando la formulación de productos alimentarios.



Figura 1. La harina de insectos contiene hasta un 70% de proteína y su producción usa 12 veces menos alimento y 50 veces menos agua que la ganadería tradicional, lo que la convierte en una opción altamente sostenible.

"LAS HARINAS ALTERNATIVAS COMO LAS DE GARBANZO, INSECTOS Y AVENA ESTÁN LIDERANDO LA INNOVACIÓN EN LA INDUSTRIA ALIMENTARIA, PROPORCIONANDO ALTOS NIVELES DE PROTEÍNA, FIBRA Y BENEFICIOS FUNCIONALES, A LA VEZ QUE REDUCEN EL IMPACTO AMBIENTAL".

Las harinas alternativas están transformando la industria alimentaria. Estas harinas no solo ofrecen un perfil nutricional superior, sino que también promueven la sostenibilidad en la producción de alimentos. A continuación, se destacan las principales harinas alternativas, sus beneficios y aplicaciones:

Harina de garbanzo: Beneficios:

Rica en **proteínas (~25-30%)** y **fibra**, lo que favorece la salud digestiva y el control del colesterol.

Bajo índice glucémico, lo que la convierte en una excelente opción para personas con diabetes.

Ideal para **productos sin gluten**, panes, galletas y snacks, proporcionando mejor textura y humedad.

Aplicaciones:

Puede reemplazar hasta un **30%** de harina de trigo sin comprometer la textura de productos horneados.

Utilizada en **productos de panadería y alimentos enriquecidos**.

Harina de quinoa:

Beneficios:

Contiene todos los **aminoácidos esenciales**, lo que la convierte en una **proteína completa**.

Alta en **minerales** como **hierro, calcio, magnesio y zinc**, fundamentales para la salud ósea y celular.

Libre de gluten, apta para quienes padecen celiacía o sensibilidad al gluten.

Aplicaciones:

Ideal en la elaboración de **barritas energéticas, panadería funcional y pastas sin gluten**.

Mejora la **digestibilidad** y el **perfil nutricional** de alimentos procesados.

Harina de amaranto:

Beneficios:

Alto contenido en calcio (hasta **159 mg/100g**), lo que la hace clave para la **salud ósea**.

Excelente fuente de proteína y fibra, apoyando la digestión y el control del colesterol. **Propiedades gelificantes** y buena capacidad para **retener agua**, lo que mejora la textura de productos sin gluten.

Aplicaciones:

Ideal para **panes sin gluten, galletas y productos de panadería funcional**.

Se utiliza también en la **formulación de snacks saludables y en barritas energéticas**.

Harina de avena:

Beneficios:

Rica en **beta-glucanos**, una fibra soluble que **reduce el colesterol** y **mejora la salud cardiovascular**.

Apta para personas con diabetes, ya que mejora el control del azúcar en sangre. **Alto contenido de antioxidantes** que protegen contra el daño celular.



Aplicaciones:

Ideal en la fabricación de **cereales instantáneos, galletas, snacks y bebidas vegetales**.

Utilizada en **productos de panadería** para mejorar la **textura** y aportar valor nutricional.

Harina de almendra:

Beneficios:

Alta en **grasas saludables** (monoinsaturadas), **vitamina E** y **minerales** como magnesio y calcio.

Bajo índice glucémico, lo que la hace adecuada para dietas **keto** y **sin gluten**.

Alta en proteína y fibra, lo que favorece la saciedad y la salud digestiva.

Aplicaciones:

Ideal para la creación de **galletas, pasteles y panes** en dietas **sin gluten**.

Usada en **postres saludables, batidos y barras energéticas**.

Harina de insectos (grillo, gusano amarillo):

Beneficios:

Hasta 70% de proteína de alta calidad, comparable con carnes rojas y pescado.

Baja huella ecológica: su producción requiere **50 veces menos agua** y **12 veces menos alimento** que la ganadería convencional.

Rica en **minerales**, como **hierro, calcio y vitamina B12**, que es difícil de obtener en dietas veganas.

Aplicaciones:

Usada en **suplementos proteicos, barras energéticas, galletas y snacks**.

Ideal en la fabricación de **productos plant-based** como **hamburguesas vegetales y salchichas**.

Retos y Oportunidades

A pesar de los **beneficios nutricionales y funcionales**, las harinas alternativas aún enfrentan varios desafíos.

El **coste de producción** es generalmente más alto, especialmente en harinas de insectos y pseudocereales, debido a la falta de economías de escala. Además, **barreras regulatorias y culturales** dificultan su adopción generalizada en algunos mercados.

No obstante, las oportunidades son claras: la creciente **demandas por productos sin gluten, plant-based y sostenibles** está impulsando la innovación en este sector, y se espera que la adopción de estas harinas siga creciendo.

Fuente: The Food Tech



Figura 2. La harina de garbanzo puede reemplazar hasta un 30% de la harina de trigo, aportando un 40% más de proteína y mejorando la textura de productos sin gluten como panes y galletas.



Servicio y soporte Técnico

Anton Paar ofrece Servicio y Soporte Técnico para garantizar la fiabilidad y precisión de tus equipos, cumpliendo con normas de calidad y evitando costosos paros no planificados.



Anton Paar Perú, Calle Las Camelias 179, San Isidro, Lima - Perú, Móvil: +51 949 375 083, info.pe@anton-paar.com, www.anton-paar.com



Pasta: de la tradición a la innovación

Evolución, calidad y tecnología enzimática en la producción de pasta.



Figura 1. El mayor desafío es mantener la cocción "al dente", clave para evitar la desestructuración del almidón, lo que reduce el índice glucémico y prolonga el suministro energético".

**"INNOVACIÓN Y
TRADICIÓN SE UNEN
EN LA PRODUCCIÓN
DE PASTA: HYDROMAX
TRANSFORMA EL
PROCESO CON
TECNOLOGÍA
ENZIMÁTICA
AVANZADA".**

Un Alimento con Historia y Evolución

La pasta es uno de los alimentos más consumidos en el mundo, valorado por su versatilidad, larga vida útil y aporte energético. Su historia se remonta a diversas culturas y sigue evolucionando con la tecnología.

Orígenes y Expansión Global

Historiadores sugieren que alimentos similares a la pasta existían en China desde el 3000 a.C., aunque la teoría de que Marco Polo la llevó a Italia en el siglo XIII es un mito. En la Edad Media, los árabes introdujeron la pasta seca en Sicilia durante su dominio en el siglo IX. El primer registro escrito sobre la pasta en Italia data de 1154 en Sicilia. Durante los siglos XIV y XV, su consumo creció constantemente, especialmente en la región de Nápoles. En los siglos XVI y XVII, el secado de la pasta permitió su almacenamiento y exportación. Con el siglo XIX llegaron las primeras máquinas industriales, impulsando su producción masiva.

La pasta Hoy en día

Según la Organización Internacional de Pasta (IPO por sus siglas en inglés) en 2022, la producción mundial de pasta alcanzó 17 millones de toneladas, con Europa liderando el consumo. Italia se mantiene como el mayor consumidor con 23 kg per cápita anuales, mientras

que en Latinoamérica con una participación de aprox 18% del consumo mundial destacan Venezuela y Perú entre los primeros cinco consumidores per capita en el mundo.

Calidad y Retos en la Producción

Junto con los adecuados equipos de producción la calidad de la pasta depende principalmente de la calidad de la materia prima. La sémola de trigo durum (*Triticum durum*) es ideal por su alto contenido proteico y baja presencia de almidón.

Sin embargo, su costo y disponibilidad han llevado a la industria a usar alternativamente trigo panadero (*Triticum aestivum*), que contiene más almidón y menor tenacidad proteica.

El mayor desafío es mantener la cocción "al dente", clave para evitar la desestructuración del almidón, lo que reduce el índice glucémico y prolonga el suministro energético.

Características de una Pasta de Alta Calidad

- No pegarse ni deshacerse tras la cocción.
- Mantener su forma y estructura en el agua.
- Absorber salsas eficientemente.
- Tener una textura firme y "al dente".
- En regiones de uso tradicional, presentar un color cremoso a dorado.



Retos en la Producción con Trigo Panadero

- Calidad y cantidad de proteína en la harina.
- Tamaño de partícula de la harina, que influye en la absorción de agua.
- Tecnología de fabricación, incluyendo pre-secado y secados controlados.
- Mantener el color dorado característico de la pasta de trigo durum.

Las enzimas como solución clave - Innovación enzimática HydroMAX

Para facilitar la producción de pasta de alta calidad a partir de trigos panaderos, Engrain ha desarrollado la línea enzimática hydroMAX, la cual ha revolucionado el proceso, permitiendo:

- Sustituir el trigo durum por trigo panadero sin perder calidad.
- Mayor retención de almidón y resistencia a la sobrecocción.
- Estabilidad de color y firmeza de superficie.
- Menor pegajosidad y mejor textura en la cocción.
- Reducción de la liberación de almidón, favoreciendo la emulsificación natural.

- Ajuste del perfil de color de la pasta según la preferencia del consumidor.
- Mejora considerable en la estructura de costo de producción.
- Declaración amigable de ingredientes o etiqueta limpia según legislación.

Conclusión

Desde sus orígenes en China y Oriente Medio hasta su expansión en Italia y el resto del mundo, la pasta ha evolucionado constantemente. Hoy, la innovación tecnológica como hydroMAX permite mantener altos estándares de calidad en regiones donde el trigo durum es limitado. La combinación de formulaciones optimizadas y procesos avanzados garantiza una pasta con mejor textura, estabilidad y valor nutricional para los consumidores en todo el mundo.

"Engrain, con sede en Manhattan, Kansas (EE.UU.) y partner de Sonutra Blumos, provee a la industria de la pasta en América Latina con aditivos enzimáticos de alta calidad que mejoran textura, rendimiento y frescura. Sus soluciones innovadoras ayudan a los fabricantes a optimizar procesos y productos".

info@engrain.us



Figura 2. Para facilitar la producción de pasta de alta calidad a partir de trigos panaderos, Engrain ha desarrollado la línea enzimática HYDROMAX, la cual ha revolucionado el proceso.

Fuente:

- BBCNews Mundo: Historia de la pasta
- Organización Mundial de Pasta: Reporte producción mundial de pasta, 2022
- Fuente propia: Engrain LLC

**SONUTRA
BLUMOS**
An IMCD company

- | | |
|---|---|
| ✓ Almidones nativos y modificados. | ✓ Colágeno hidrolizado bovino |
| ✓ Antioxidantes, conservantes naturales y sintéticos. | ✓ Isomaltulosa (Palatinose). |
| ✓ Aminoácidos. | ✓ Pasta de almendras. |
| ✓ Color caramelo líquido y polvo. | ✓ Polioles: Maltitol, isomalt. |
| ✓ Cremas de licor y bebidas emulsionadas. | ✓ Propionato de calcio y sodio. |
| ✓ Derivados de chía (fibra y omega). | ✓ Proteína animal: Pollo, cerdo y vacuno. |
| ✓ Dextrosa, maltodextrina granular. | ✓ Proteína conc. y texturizada de soya. |
| ✓ Edulcorantes: Stevia, sucralosa, fruto del monje. | ✓ Proteína vegetal: Arveja, haba y arroz. |
| ✓ Extracto de levadura (resaltador de sabor). | ✓ Quesos en polvo. |
| ✓ Extruidos proteicos. | ✓ Reductores de sodio, azúcar y grasa. |
| ✓ Fibras insolubles: Trigo, avena, cacao, etc. | ✓ Salmueras proteicas de inyección para carnes. |
| ✓ Fibras solubles: FOS, inulina, polidextrosa. | ✓ Sist. Enzimáticos: pasta y molinería |
| ✓ Funcionales: Betaglucano y extractos. | ✓ Soluciones a medida: Polvos-líquidos, bases culinarias, sazónadores, etc. |
| ✓ Grasas vegetales y emulsificantes. | ✓ Te rojo, te negro |
| | ✓ Tagatosa |

Av. Los Eucaliptos Lote 1B Z.I. Remanente Sta. Genoveva,
Lurin. Lima-Perú

Tel.: (51-1) 444 5492 / Cel.: 977 908 751

administracion@sonutrablumos.com

www.sonutrablumos.com



Sistemas saludables

- ✓ Mezclas de endulzantes para reducir azúcar, Mezclas para reducir sodio, Mezclas para reducir grasa.



Mezclas para panificación y repostería

Mezcla color chocolate, Mezclas para mejorar textura, Mezclas de edulcorantes.



Savory

- ✓ Bases culinarias (sopas, cremas, guisos, salsas), Sazonadores, Salmueras, Marinados, Aderezos.



Estabilizantes y Espumantes

- ✓ Agentes estabilizantes y espumantes para bebidas alcohólicas.



Stevia y Sucralosa: beneficios y diferencias en la Industria Alimentaria

La stevia y la sucralosa son dos de los edulcorantes más populares, pero presentan diferencias clave en su origen, propiedades y aplicaciones.

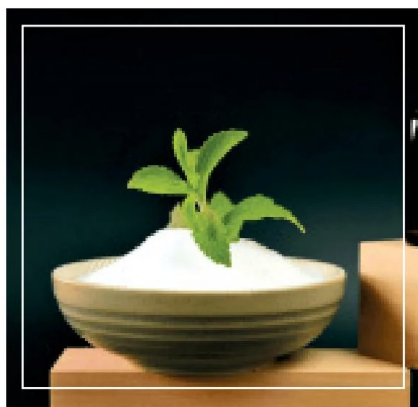


Figura 1. La stevia y la sucralosa, dos alternativas sin calorías al azúcar, tienen aplicaciones clave en la industria alimentaria, cada una con sus ventajas y limitaciones.

"LA SUCRALOSA, ESTABLE A ALTAS TEMPERATURAS, ES LA OPCIÓN PREFERIDA EN LA FABRICACIÓN DE PRODUCTOS HORNEADOS, CON UN 70% DE USO EN LA INDUSTRIA DE GALLETAS Y POSTRES".

En la industria alimentaria, los edulcorantes sin calorías han ganado una enorme popularidad debido a la creciente demanda de productos bajos en azúcar. **La stevia**, un edulcorante natural, proviene de la planta *Stevia rebaudiana* y es conocida por ser completamente libre de calorías. Su componente principal, el **glucósido de esteviol**, es responsable de su dulzura. Además de ser apta para personas con diabetes debido a su bajo impacto en los niveles de glucosa, la stevia tiene la ventaja de ser completamente natural. No obstante, un inconveniente es su sabor, que en ocasiones puede tener un regusto amargo o astringente, lo que limita su uso en ciertos productos procesados. Su **aplicación** es común en **bebidas, golosinas saludables y productos lácteos**.

Por otro lado, la sucralosa es un edulcorante artificial derivado de la **sacarosa**, siendo aproximadamente **600 veces más dulce** que el azúcar. A diferencia de la stevia, la sucralosa no presenta regusto amargo y tie-

ne una mayor estabilidad térmica, lo que la hace ideal para su uso en productos horneados, postres y bebidas carbonatadas. **La sucralosa** no es metabolizada por el cuerpo, por lo que no aporta calorías y no afecta los niveles de **glucosa** en sangre. Diversos estudios han demostrado que es segura para el consumo humano, y no altera la microbiota intestinal. Aunque es un **edulcorante artificial**, se ha convertido en una opción preferida en productos como **galletas, jugos y otros alimentos procesados** debido a su versatilidad.

Ambos edulcorantes tienen aplicaciones distintas según las necesidades del producto. La stevia es apreciada en el mercado de **productos naturales**, mientras que la sucralosa es preferida para aplicaciones en las que se requiere estabilidad a altas temperaturas o en productos procesados. La elección de uno u otro depende del perfil de sabor deseado, la aplicación culinaria y las preferencias del consumidor.

Fuente: The Food Tech

**“Expertos en
soluciones integrales
para la industria
alimentaria”**



Más de 13 años representando las mejores marcas alemanas, Deutscheback y Mühlenchemie, con quienes, sumado a la excelente calidad de sus productos, brindamos un soporte técnico de primer nivel. Nuestra categoría de panificación industrial destaca por contar con ingredientes de alto rendimiento para mejorar características como perfiles de humedad, aroma, sabor, tiempo de vida útil, entre otros, destacando soluciones orientadas a la calidad y rentabilidad de los productos horneados como: panes, moldes, panetones, pasteles, etc.

Representantes exclusivos en Perú de:



Jr. 28 de julio 648, Magdalena del mar, Lima

info@neoingredients.com.pe



NEOINGREDIENTS: INNOVACIÓN, CALIDAD Y SOSTENIBILIDAD EN EL DESARROLLO DE INGREDIENTES PARA LA INDUSTRIA ALIMENTARIA

Entrevistado: **Ing. Carol Quispe**

Gerente General NEOingredients



Figura 1. El uso de núcleos concentrados permite a las empresas medianas ser competitivas y mejorar características sensoriales a la medida de sus necesidades.

NEOingredients ha logrado consolidarse como un actor clave e importante en la industria alimentaria, ofreciendo ingredientes de alta calidad y soluciones técnicas especializadas.

1. ¿Cómo surgió NEOingredients y cuál ha sido la evolución que ha tenido en el sector de la industria alimentaria?

NEOingredients nace como una propuesta nueva en la industria de alimentos que busca, a través de la calidad de nuestros ingredientes y el soporte técnico especializado, aportar a nuestros clientes el conocimiento y herramientas para optimizar y/o mejorar sus productos. Esto ha llevado a que nuestra compañía crezca de manera importante año tras año, consolidando cada vez nuestros negocios y generando nuevos en otras categorías de productos.

Definitivamente la calidad de nuestros ingredientes, el aporte técnico y la reputación de la compañía nos ha permitido crecer de manera sostenible.

2. ¿Podrías mencionar cómo influye la innovación en el desarrollo de nuevos ingredientes para la empresa?

Influye positivamente. De hecho, trabajamos muy de cerca con los clientes para ajustar sus formulaciones. La mayoría de ellos esperan una mejora en las características organolépticas de sus productos terminados como textura, suavidad, tiempo de vida útil. Las innovaciones y mejoras que ofrecemos se mueven en diferentes categorías de productos como, por ejemplo, panificación industrial, chocolatería, confitería, frutas, almidones, hidrólisis de proteínas, producción de caña de azúcar, incluso la industria pesquera. Nuestro "know-how"; es lo más importante.

3. ¿Cuáles son las estrategias que NEOingredients utiliza para asegurar la calidad y la seguridad de sus productos?

Representamos hace muchos años compañías líderes en la innovación, desarrollo y la producción de ingredientes. Estas compañías cuentan con centros de desarrollo tecnológico e innovación de productos en sus países de origen desde donde tomamos el conocimiento y lo ponemos a disposición de nuestros clientes, muchos de los cuales ya han visitado estos centros de desarrollo.

Con planes de seguir ofreciendo soluciones que agreguen valor, NEOingredients propone a la industria el equilibrio entre costos, rendimiento y calidad de sus productos.

La calidad y seguridad de nuestros ingredientes es un pilar en la compañía, gracias a ello, hasta el momento no hemos tenido un reclamo en cuanto a la calidad o desempeño de nuestros ingredientes.

4. ¿Cómo se adapta NEOingredients a esta nueva tendencia sin comprometer el sabor o la textura de sus productos?

NEOingredients es una empresa muy exigente. Buscamos trabajar con productos seguros y saludables que permitan mejorar las características de los productos terminados.

Hoy en día, podemos encontrar en el mercado diversos tipos de ingredientes, que por ejemplo se utilizan para mejorar el tiempo de vida útil de los productos termi-



Figura 2. El panetón es un producto tradicional, caracterizarlo se ha convertido en un reto de cada marca para lograr su posicionamiento en el mercado.

nados, sin embargo, estos ingredientes pueden o afectan el olor, sabor e incluso generan sabores indeseables. Nuestra propuesta siempre va a estar pensada en mejorar las características de los productos terminados, intentando limpiar etiquetas, reduciendo en número de ingredientes (por tanto de costos extras) así como, manteniendo las características organolépticas del producto final.

5. ¿Cuáles son los planes a futuro que tienen en NEOingredients y cómo visualizas a la empresa en los próximos años en el sector alimentario?

Seguimos creciendo, tenemos muchos planes en proceso y con negocios cada vez más sólidos. Buscamos seguir fortaleciendo las alianzas estratégicas con nuestros proveedores y ampliando nuestro conocimiento priorizando la calidad.

Como siempre decimos, el resultado de la venta de nuestros ingredientes es el resultado de un trabajo técnico muy especializado. Por supuesto que queremos seguir creciendo, aportando a la industria y ampliando nuestro portafolio de productos con ingredientes que brinden valor.



Figura 3. Tanto en pastas secas como frescas, el reto es lograr un menor desprendimiento de almidón y mejorar textura de la pasta, NEOingredients tiene las soluciones exactas para este objetivo.



Figura 4. Una buena miga, el desmoronamiento, suavidad y aroma, son cualidades posibles de mejorar con una formulación equilibrada.



Figura 5. El aroma y crocancia que aportan las masas madres en los panes salados es un atributo muy deseable que permite la diferenciación de productos.



Harina de Caupí: innovación funcional para la industria alimentaria

La harina de caupí emerge como un ingrediente funcional clave en la industria alimentaria, destacando por su versatilidad en aplicaciones sin gluten, productos plant-based y alimentos enriquecidos.



Figura 1. La harina de caupí, rica en proteínas (~25-30%) y fibra, puede reemplazar hasta un 30% de la harina de trigo en productos sin gluten, mejorando la textura y la frescura de panes y galletas.

"LA HARINA DE CAUPÍ, CON SU CAPACIDAD DE RETENCIÓN DE AGUA DE ~2.5 G/G, MEJORA LA TEXTURA Y JUGOSIDAD DE PRODUCTOS HORNEADOS O EXTRUIDOS, Y SUS PROTEÍNAS POSEEN BUENAS PROPIEDADES EMULSIONANTES, PERMITIENDO SU USO EN PRODUCTOS CÁRNICOS REESTRUCTURADOS Y ANÁLOGOS VEGETALES".

La harina de caupí, ha ganado relevancia en la industria alimentaria debido a sus excelentes propiedades funcionales, especialmente su capacidad para actuar como un emulsionante natural, estabilizador y agente de retención de agua. Este ingrediente, utilizado principalmente en **productos sin gluten y plant-based**, ha mostrado su eficacia en la mejora de la textura y estabilidad de diversos alimentos. Con un alto contenido proteico (~25-30%) y una rica cantidad de fibra dietética, la harina de caupí se ha posicionado como una opción innovadora para la creación de alimentos con propiedades funcionales mejoradas.

Uno de los aspectos más notables de la harina de caupí es su capacidad para retener agua, con valores que pueden alcanzar hasta **2,5 g** de agua por gramo de harina. Esta característica es crucial para la mejora de la textura en productos horneados, productos extruidos y salsas. Al retener agua, la harina de caupí contribuye a mantener la jugosidad y frescura de los productos terminados, lo que la convierte en un ingrediente esencial en la creación de panadería y snacks.

Además de sus propiedades como estabilizador de agua, la harina de

caupí presenta buenas propiedades emulsionantes, lo que la convierte en un ingrediente clave para la elaboración de análogos de carnes y productos cárnicos reestructurados. En aplicaciones como hamburguesas vegetales, albóndigas y salchichas sin carne, la harina de caupí ayuda a proporcionar una textura firme, jugosa y con buen mordisco, imitando las propiedades de los productos cárnicos convencionales.

Propiedades Funcionales y Tecnologías de Procesado

La harina de caupí es especialmente versátil gracias a sus propiedades funcionales, que se ven mejoradas mediante técnicas de procesado como la extrusión térmica, la **germinación controlada** y la molienda ultrafina. En el caso de la extrusión térmica, esta técnica no solo mejora la digestibilidad de las proteínas y almidones de la harina, sino que también ayuda a reducir los **factores antinutricionales** presentes en la leguminosa, como los fitatos, que inhiben la absorción de minerales. Este proceso, además, facilita la creación de texturas más aireadas y crujientes, ideales para productos como snacks y barras energéticas.



La germinación controlada, por otro lado, aumenta la biodisponibilidad de minerales como el hierro y el zinc, al tiempo que mejora el perfil sensorial de la harina. Al reducir el contenido de taninos y fitatos, se optimiza la absorción de nutrientes esenciales para el cuerpo humano. La molienda ultrafina, otro proceso utilizado, genera una harina con mayor área superficial y una mejor dispersión en productos líquidos, lo que permite su integración en bebidas vegetales, batidos y salsas sin comprometer la calidad del producto.

Aplicaciones en la Industria Alimentaria

En la panadería, la harina de caupí puede reemplazar hasta un **30%** de la harina de trigo en la formulación de panes y galletas, sin afectar negativamente la textura ni el volumen del producto. Esto resulta particularmente beneficioso para la creación de productos sin gluten, donde la harina de caupí ayuda a mejorar la cohesión de la masa y la retención de agua, haciendo los productos más suaves y frescos por más tiempo.

En la categoría de snacks, la harina de caupí ha demostrado ser una excelente opción para la fabricación de snacks extruidos, con hasta un **50%** de reemplazo de otras harinas tradicionales.

Estos snacks no solo cuentan con un alto contenido de proteínas, sino que también mantienen una textura crujiente y una buena expansión, características clave en el mercado de **alimentos saludables**.

En productos de pasta, se utiliza para enriquecer las pastas sin gluten, aumentando su **valor nutricional** sin comprometer su estructura.

Esta harina se mezcla con sémola de trigo duro para formar pastas que mantienen una buena textura y tiempo de cocción, mientras que aumentan el contenido de proteínas y fibra, lo que es ideal para consumidores que buscan alternativas más saludables.

Fuente: The Food Tech



Figura 2. La harina de caupí puede reemplazar hasta un 50% de otras harinas tradicionales en snacks extruidos, proporcionando productos con un alto contenido de proteínas, textura crujiente y expansión ideal para consumidores saludables.



¡Estamos emocionados de anunciar que **Quimtia** será parte de **FoodTech Ingredients 2025**!

Del 17 al 19 de julio nos reuniremos a líderes y expertos de la industria alimentaria

Nuestro equipo estará presente en el **STAND I-126**, listo para mostrarte nuestras soluciones y productos de alta calidad.

**¡No te pierdas la oportunidad de conocer
nuestros proyectos y colaboraciones!**



- Centro Industrial Las Praderas de Lurín Mz B Lote 1 - Lurín, Lima - Perú
- Tel.: (511) 630 6500
- Correo: info.food@quimtia.com

www.quimtia.com



Colágeno nano hidrolizado: revolución molecular para la salud y la industria alimentaria

Su alta biodisponibilidad, eficiencia comprobada y potencial de aplicación lo convierten en una herramienta clave para la innovación en la industria alimentaria y nutracéutica.



Figura 1. Incorporado en snacks, suplementos y bebidas funcionales, el colágeno nano hidrolizado ofrece beneficios clínicos validados sin alterar textura ni sabor.

"EL COLÁGENO NANO HIDROLIZADO PERMITE EL DESARROLLO DE FORMULACIONES ESTABLES, BIOACTIVAS Y SENSORIALMENTE NEUTRAS EN MÚLTIPLES MATRICES ALIMENTARIAS".

En el dinámico contexto de la nutrición funcional, el colágeno nano hidrolizado representa una innovación tecnológica de **alto impacto**. A diferencia del **colágeno hidrolizado** tradicional, esta versión es sometida a un proceso de nano fragmentación enzimática que reduce los péptidos a menos de **500 daltons**, facilitando su absorción casi inmediata en el tracto intestinal.

De acuerdo con una revisión publicada en **Nutrients (2021)**, la biodisponibilidad de estos péptidos es hasta un 80% superior, acelerando su llegada a tejidos como la piel, el cartílago y los huesos, donde ejercen una acción reparadora directa. La disminución de la producción natural de colágeno a partir de los **25 años** ha impulsado la demanda de soluciones eficaces y científicamente validadas. Según **Transparency Market Research**, el mercado del colágeno hidrolizado alcanzará los **USD 1.800 millones** en 2029, impulsado principalmente por los sectores de alimentos funcionales, suplementos dietéticos y cosmeceútica.

En este escenario, el colágeno nano hidrolizado no solo mejora la eficacia de los productos, sino que amplía sus posibilidades de formulación en ma-

trices líquidas, sólidas y en polvo, sin afectar la sensorialidad ni la estabilidad. Compañías como **Gelita, Rousselot y Vinh Wellness** han liderado el desarrollo de esta tecnología, integrando sistemas de trazabilidad, certificaciones **FSSC 22000 e ISO 22000** y prácticas de sostenibilidad basadas en el uso de subproductos bovinos y marinos. Este enfoque reduce la huella ambiental y fortalece la economía circular dentro del procesamiento alimentario.

Estudios clínicos realizados en Asia y Europa han demostrado mejoras en la elasticidad cutánea y reducción del dolor articular tras ocho semanas de consumo regular. Estos resultados, publicados en revistas como **Journal of Cosmetic Dermatology**, refuerzan la percepción de eficacia del ingrediente y respaldan su expansión en mercados con altos estándares regulatorios.

El colágeno nano hidrolizado ya está siendo utilizado como activo funcional en bebidas listas para consumir, gomitas, shots, barras proteicas y sopas enriquecidas, respondiendo a la tendencia de bienestar preventivo.

Fuente: FoodNewsLatam y Publimetro

Aromas del Perú S.A.

Aromas, Ingredientes y mucho más...



► SABORES

Confitería y Chocolatería, Pastelería, Panificación y Galletería, Panetones, Productos lácteos, Bebidas carbonatadas y no carbonatadas, Licores, Néctares, Productos cárnicos, Snacks, Pastas y salsas, Productos instantáneos, Productos pesqueros en conservas, Infusiones, Turrónes y Chocolate de taza, Productos para nutrición animal, Productos para programas sociales.



► FRAGANCIAS

Perfumería fina masculina, Perfumería fina femenina, Productos para la belleza y el cuidado personal, Productos de limpieza del hogar e industrial, Aceites esenciales, Aromaterapia, Jabones y detergentes y mucho más.



► PRODUCTOS QUÍMICOS

Aromas del Perú siempre está en la búsqueda de productos para lograr aumentar el tiempo de vida útil de productos fácilmente perecibles y establecer el equilibrio químico de las mezclas regulando el pH, resaltando la palatabilidad. Entre a nuestro sitio web: www.aromasdelperu.com, para ver la relación de productos e ingredientes que ofrecemos.



► SERVICIOS A LA MEDIDA Y OTROS

En Aromas del Perú ofrecemos a nuestros clientes un servicio de calidad y acorde a sus necesidades: Servicio de deshidratado por atomización, Servicio de mezclado de productos químicos y/o alimenticios, Servicios de mezcla de polvos, Servicio de molienda, Servicio de homogenizado, entre otros.



► INGREDIENTES PARA ALIMENTOS

Concentrados, Protéicos, Agentes Saborizantes, Conservantes, Acidulantes y Correctores de Acidez, Modificadores de Sabor, Antioxidantes, Edulcorantes, Estabilizantes, Emulgentes, Espesantes y mucho más.

Líderes en Innovación y desarrollo



Oficinas: Jr. Zorritos 1014, Cercado de Lima - Perú (alt. cdra. 8 de la Av. Colonial)

Tel.: (51-1) 424 6904 | (51-1) 424 9626 | (51-1) 431 2339 | (51-1) 424 6799

Tienda: Av. Alfredo Mendiola 3915, Los Olivos (alt. de Metro) Tel.: 485 2929

Tienda Ascope: Jr. Ascope N. 571 - 585 Lima (alt. cdra. 2 de la Av. Colonial)

Tienda Arequipa: Av. Independencia 1983 Cercado - Arequipa Tel.: (054)311815

998 306 449

981 014 391

936 509 724

923 248 685

gventas@aromasdelperu.com

www.aromasdelperu.com

Síguenos en:    



Entrevista:
Daniel Rivera Pérez - Equipo IA



"SOMOS LA PRIMERA FÁBRICA ESPECIALIZADA EN EQUIPAMIENTO GASTRONÓMICO PROFESIONAL, QUE TOMA LA DECISIÓN DE TENER UNA FILIAL DIRECTA EN PERÚ"

Entrevistada: **Liliana Omaña**

Country Manager de Winterhalter Perú

winterhalter®



Figura 1. Potencia industrial bajo tu mostrador. La Serie UC de Winterhalter cuida cada detalle, incluso en el cristal más delicado.

Winterhalter ha construido su reputación global en el sector gastronómico y Horeca gracias a su inquebrantable compromiso con la calidad, la innovación y un servicio posventa excepcional.

Hoy, da un paso más en su misión de transformar el lavado profesional en todo el mundo, con la apertura de una filial directa en Perú.

1. ¿Qué es Winterhalter y qué lo hace único en el mundo del lavado profesional?

Winterhalter es una compañía familiar con más de 75 años en el mercado. De origen alemán y con presencia multinacional, contamos con más de cincuenta filiales en todo el mundo.

Desde nuestros inicios, nos hemos dedicado exclusivamente a desarrollar soluciones de lavado profesional para el sector de alimentos.

Hemos apostado siempre por la tecnología y la innovación constante, y a lo largo de nuestra trayectoria, hemos sido reconocidos por nuestras distintas líneas de producto. Contamos con líneas de productos que abarcan desde soluciones para el lavado de cristalería, loza y cerámica en el sector Horeca, hasta productos especializados para utensilios de gran tamaño y alta suciedad presentes en la industria alimentaria, así como para operaciones de gran volumen, como los comedores industriales, comunes en sectores como la minería en Perú.

2. Winterhalter ha estado en Perú por varios años, pero ahora tiene una presencia oficial. ¿Qué significa esto para la marca y para los clientes peruanos?

Para Winterhalter, Perú ha sido un mercado estratégico desde hace muchos años. Comenzamos la comercialización a través de nues-



tros canales de distribución hace aproximadamente veinte años, y desde entonces, hemos construido una base sólida de clientes y equipos instalados.

Hace cinco años ya hablábamos de la apertura de una filial directa en el país, pero, debido a las condiciones del 2020, este proyecto quedó en pausa. Hoy, podemos decir que Winterhalter Perú es una realidad. Esto significa que el mercado cuenta ahora con una oficina comercial, servicio técnico - postventa y administrativa dedicada exclusivamente a atender las necesidades locales.

Nuestro compromiso es acompañar no solo a quienes hoy buscan una solución de lavado profesional, sino también a los más de 100 equipos de lavado que han sido instalados a lo largo de estos años. Estamos aquí para fortalecer el soporte técnico-comercial, garantizar una atención más cercana y continuar aportando valor al sector Horeca en Perú.

3. Uno de los valores clave de Winterhalter es la calidad en el servicio técnico. ¿Qué diferencia a Winterhalter en este aspecto?

El servicio posventa es esencial para Winterhalter; es en este punto donde el cliente realmente experimenta la calidad que nos distingue. Si bien somos fabricantes de equipos, lo que nos hace únicos a nivel mundial es que toda nuestra filosofía gira en torno al servicio posventa.

Hoy, ofrecemos una solución 360°, que va mucho más allá de entregar un equipo. Incluye el tratamiento de agua —crítico en un país como Perú, donde la calidad del agua presenta desafíos particulares— mediante nuestra propia línea de equipos de tratamiento, como ablandadores y descalcificadores. Además, somos el único fabricante que también desarrolla y suministra productos químicos (detergente, secante abrillantador, sal) y ac-



Figura 2. Karl Jürgen y Ralph Winterhalter: tres generaciones liderando una empresa familiar que sigue marcando la diferencia en el lavado profesional.

cesorios diseñados para garantizar un resultado impecable.

Todo esto forma parte de nuestra unidad estratégica de servicio posventa, cuyo objetivo es brindar una atención directa y especializada: mantenimiento preventivo y correctivo, disponibilidad de repuestos y, sobre todo, asesoría técnica constante, local y personalizada, pensada exclusivamente para el mercado peruano.

4. Hablando del mercado peruano, ¿qué oportunidades y desafíos han identificado? ¿Cómo puede aportar Winterhalter al sector gastronómico e industrial en Perú?

El mercado peruano es diverso, y en Winterhalter lo abordamos de forma integral dentro del sector de alimentos. Si bien el lavado profesional suele centrarse especialmente en el segmento Horeca, nosotros lo entendemos como una gran familia que abarca distintos subsectores con necesidades específicas.

Actualmente, identificamos cuatro zonas estratégicas con alto potencial de desarrollo: Lima Metropolitana, Cusco, Arequipa y Trujillo. Estas regiones representan una oportunidad clave para nuestra expansión, y a medida



Figura 3. Con Winterhalter, puedes concentrarte en lo que realmente importa: tus clientes. La serie UC se encarga de dejar cada copa impecable, sin importar el reto.



Figura 4. Hasta 355 canastillas por hora y la flexibilidad que tu cocina necesita. La serie MT de Winterhalter lleva el lavado industrial al siguiente nivel.



Figura 5. Hasta 355 canastillas por hora y la flexibilidad que tu cocina necesita. La serie MT de Winterhalter lleva el lavado industrial al siguiente nivel.



Figura 6. ¿Miles de platos al día? No hay problema. Para la MT no hay una cocina demasiado grande.

que avancemos, seguiremos fortaleciendo nuestra presencia en cada una de ellas. Sabemos que en muchos casos ya existen equipos de otras marcas en operación. Sin embargo, confiamos plenamente en la competitividad y calidad de nuestras soluciones. Nuestros lavavajillas destacan por su eficiencia, confiabilidad y resultados superiores, independientemente de con quién estemos compitiendo.

Además, uno de los grandes retos —y a la vez oportunidades— del mercado peruano es la calidad del agua. El país presenta condiciones de agua dura que, sin un tratamiento adecuado, pueden afectar el rendimiento de los equipos. Por eso, una de nuestras fortalezas es ofrecer sistemas completos de tratamiento de agua, que permiten mejorar significativamente los resultados de lavado y reducir problemas en el servicio posventa, alargando la vida útil de nuestros equipos.

5. ¿Con qué novedades cuenta Winterhalter para atender la demanda de un mercado tan exigente?

Contamos con varios pilares fundamentales, pero sin duda, el servicio posventa es uno de nuestros grandes diferenciales y una de las novedades

que más ha llamado la atención en el mercado peruano. Somos el único fabricante que pone un énfasis real en el tratamiento del agua, clave para asegurar resultados óptimos en el lavado profesional y para extender la vida útil de todos nuestros equipos. Otro aspecto destacable es la amplitud de nuestro portafolio. Si bien Winterhalter ha sido históricamente reconocida por su línea premium alemana para el sector gastronómico de alta exigencia, hoy ofrecemos soluciones para cada tipo de operación: una línea intermedia (UPC), una línea de introducción para quienes dan sus primeros pasos en el lavado automático, y la marca Classeq, pensada para negocios en etapa inicial.

Además, contamos con soluciones especializadas para sectores con necesidades particulares, como plantas de producción o minería, todo respaldado por nuestra propuesta integral de soluciones 360° en lavado profesional.

6. Para los clientes que ya tienen equipos Winterhalter en Perú, ¿qué pueden esperar con esta nueva etapa?

En este momento, lo que nuestros clientes pueden esperar son

las visitas de cortesía que hemos venido realizando recientemente. Desde la fábrica y el equipo técnico-comercial, estamos visitando cada cliente para conocer el estado de los equipos, entender sus necesidades y expectativas, y sobre todo, que sepan que Winterhalter ha llegado para atender directamente el mercado.

Además, estamos acompañando y reforzando a todo nuestro canal de distribución, asegurándonos de que comuniquen y especifiquen las soluciones con el mismo enfoque y lenguaje de Winterhalter. Porque más allá de vender un equipo, lo que ofrecemos es una solución 360°, y eso es justamente lo que ha despertado tanto interés y apertura por parte de los clientes.

7. Para finalizar ¿Quién es Liliana Omaña y cuál es su rol en Winterhalter?

Soy Administradora de Empresas y Administradora Bancaria, con una especialización en Gerencia de Mercadeo. Cuento con más de 25 años de experiencia en consultoría, así como en áreas comerciales y de marketing. Llevo ocho años en Winterhalter, donde inicié con la filial Andina, que en ese momento tenía como base Colombia y que hoy es el centro de operaciones para LATAM.

En 2022, me fue asignado el desarrollo comercial del Cono Sur. Estuve cerca de tres años radicada en Santiago de Chile, liderando la expansión y posicionamiento de la marca en Chile, Argentina, Uruguay, Paraguay y Bolivia.

Desde junio del año pasado, asumí el reto de abrir la filial directa de Winterhalter en Perú, una misión que me entusiasma profundamente. Este proceso me ha permitido involucrarme de cerca con aspectos clave del país, como su legislación, dinámica de mercado y avanzar con paso firme en la consolidación de nuestra presencia en Latinoamérica.

LAVADO IMPECABLE SIN COMPLICACIONES

En Winterhalter, te damos un diagnóstico gratuito y te asesoramos en cómo optimizar tu área de lavado.



+75 años
de experiencia



AGENDA TU VISITA
GRATUITA

 @winterhalter.peru  @winterhalter.peru

Avenida Camino Real 348 San Isidro.
Torre Pilar. Oficina 703, Lima Perú
+51(1)701 55 63



Avances en biotecnología alimentaria

Desde cultivos modificados para mejorar la nutrición hasta técnicas innovadoras que optimizan la producción y reducen el impacto ambiental, estas tecnologías están diseñando un futuro más sostenible, saludable y seguro para todos.



Figura 1. Los cultivos GM, como el maíz Bt y la soja resistente, han demostrado ser más eficientes, reduciendo el uso de pesticidas y fertilizantes y aumentando la resistencia a plagas.

"LA MEJORA DE CULTIVOS Y PROCESOS ALIMENTARIOS MEDIANTE BIOTECNOLOGÍA PROMETE UNA MAYOR SEGURIDAD ALIMENTARIA, CON UN IMPACTO DIRECTO EN LA REDUCCIÓN DE LA HUELLA AMBIENTAL Y UNA NUTRICIÓN MÁS ENRIQUECIDA".

La **biotecnología alimentaria** ha emergido como una de las fuerzas más disruptivas en la industria alimentaria moderna. Este campo interdisciplinario, que fusiona biología molecular, microbiología y genética, ha permitido avances significativos en la manera en que producimos y consumimos alimentos. A medida que la población mundial continúa su expansión y los recursos naturales se vuelven más limitados, la biotecnología se presenta como una respuesta innovadora a los desafíos de la **seguridad alimentaria** y la **sostenibilidad**. Según la **Organización de las Naciones Unidas para la Alimentación y la Agricultura (FAO)**, la biotecnología aplicada a la alimentación no solo mejora la eficiencia de la producción, sino que también tiene un impacto directo en la calidad nutricional de los alimentos, lo que se convierte en una pieza clave para el futuro del sector alimentario global.

Uno de los avances más destacados de la biotecnología alimentaria es

la mejora de los **cultivos genéticamente modificados (GM)**, que han sido diseñados específicamente para resistir plagas, enfermedades y condiciones climáticas extremas. Esto no solo reduce significativamente las pérdidas en las cosechas, sino que también aumenta la productividad general. Por ejemplo, la modificación genética de cultivos como el **maíz** o la **soja** ha permitido una **reducción del uso de pesticidas** y fertilizantes, contribuyendo a una **menor huella ambiental**. Sin embargo, lo más relevante de estos avances es su capacidad para **enriquecer los cultivos con nutrientes esenciales**.

Un claro ejemplo es el **arroz dorado**, un tipo de arroz modificado para contener **vitamina A**, que ha sido diseñado para combatir la deficiencia de esta vitamina en países en desarrollo, donde los problemas de salud relacionados con la carencia de vitamina A, como la ceguera infantil, son un desafío de salud pública importante.



La **biotecnología** también ha **impactado enormemente el procesamiento de alimentos**. En este campo, los avances en la manipulación de **microorganismos y enzimas** están revolucionando la producción de alimentos y bebidas. Las **bacterias probióticas** y las **levaduras** se utilizan para fermentar alimentos, lo que mejora su **perfil nutricional** y extiende su **vida útil**. El **yogur** es uno de los productos más conocidos que se benefician de este tipo de fermentación. Las bacterias probióticas no solo mejoran la digestibilidad de los lácteos, sino que también tienen efectos positivos sobre la flora intestinal, promoviendo una **digestión saludable**. Además, el uso de **enzimas** en la fabricación de productos de panadería, como pan y pasteles, permite una mayor **personalización de los sabores** y una mejor textura en estos productos. Este tipo de biotecnología también facilita el desarrollo de nuevos sabores y texturas que mejoran la experiencia sensorial del consumidor, lo que abre nuevas oportunidades para la innovación.

Otro avance fundamental en biotecnología alimentaria es su contribución a la **sostenibilidad** de la producción alimentaria. A medida que el mundo se enfrenta a crisis climáticas y la escasez de recursos naturales, la biotecnología permite utilizar los recursos de manera más eficiente. Según un informe de la **Biotechnology Innovation Organization (BIO)**, los cultivos modificados genéticamente, como el **maíz Bt**, requieren menos insumos químicos y permiten una **mayor resistencia a plagas**, lo que reduce la necesidad de pesticidas y fertilizantes. Esta reducción no solo **disminuye los costos de producción**, sino que también **minimiza el impacto ambiental**, un factor crucial en la lucha contra el cambio climático. Además, las **tecnologías biotecnológicas** también permiten la pro-

ducción de alimentos en **entornos controlados**, como invernaderos de alta tecnología, donde se puede **optimizar el uso del agua y el espacio**, logrando **cultivos más eficientes** y menos dependientes de condiciones climáticas externas.

En términos de seguridad alimentaria, la biotecnología también juega un papel crucial al permitir la **determinación rápida** y precisa de contaminantes en los alimentos, lo que mejora la **seguridad alimentaria** a nivel global. A través de tecnologías avanzadas, como la **edición genética CRISPR**, se pueden **detectar y corregir** las posibles contaminaciones genéticas en los alimentos de manera más eficiente. Estas innovaciones permiten que los productos lleguen de manera más segura al consumidor, minimizando los riesgos de enfermedades transmitidas por alimentos y garantizando una producción más segura y limpia.

A pesar de sus innegables beneficios, la biotecnología alimentaria enfrenta desafíos, especialmente en términos de **aceptación pública y regulación**. Aunque los cultivos genéticamente modificados y otros productos biotecnológicos han sido sometidos a rigurosos análisis de seguridad, muchos consumidores y gobiernos siguen siendo reticentes a su adopción. Esta resistencia cultural y la falta de confianza en la tecnología pueden ser obstáculos para su expansión global. Además, los procesos regulatorios en muchos países son lentos y estrictos, lo que limita la rapidez con la que estas innovaciones pueden ser implementadas de manera generalizada. Sin embargo, la demanda global de **alimentos más sostenibles y nutritivos** sigue en aumento, lo que sugiere que, en el futuro, la biotecnología alimentaria tendrá un papel fundamental en la mejora de la seguridad alimentaria mundial.

Fuente: Food News Latam.com

"NUEVOS AVANCES COMO EL ARROZ DORADO Y LA MANIPULACIÓN DE MICROORGANISMOS ABREN POSIBILIDADES PARA ENFRENTAR DEFICIENCIAS NUTRICIONALES Y MEJORAR LA SOSTENIBILIDAD EN LA PRODUCCIÓN ALIMENTARIA GLOBAL".



Figura 2. Las bacterias probióticas y levaduras favorecen la salud digestiva, extendiendo la vida útil de los alimentos y mejorando la textura de productos horneados.



Figura 3. Un informe de la FAO indica que el uso de biotecnología en cultivos puede reducir el consumo de agua en un 30% en comparación con los métodos tradicionales.



Daniel Rivera Pérez: Equipo IA
Crédito de Fotografía: Iván Melgar Alarcón

“ESTO ANTES ERA UN LUJO DE LAS GRANDES CORPORACIONES, DESPUÉS PASÓ A SER UNA NECESIDAD Y AHORA ES REQUERIDO SIN DUDA ALGUNA PARA LOGRAR QUE LA OPERACIÓN DE UNA PLANTA DE PRODUCCIÓN SEA COMPETITIVA”

Entrevistado: **Fabian Covieles Caro**

Director comercial de Shoplogix



Figura 1. Visibilidad en tiempo real: la clave para mejorar la eficiencia en las plantas.

La transformación digital era un lujo de las grandes corporaciones, después pasó a ser una necesidad y ahora es requerido sin duda alguna para lograr que la operación de una planta de producción sea competitiva.

1. ¿Cuáles son los principales desafíos que enfrentan los fabricantes en la vertical de la transformación digital?

El primer desafío que considero es, tener realmente una estrategia clara de transformación digital. Ahora hay muchos conceptos de 4.0, y no todo es para todos, entonces se habla de gemelos digitales, de predictivos, entonces se habla de una cantidad de conceptos que es posible que no necesitemos, por ello, es importante tener una estrategia clara que realmente se alinee a mis necesidades y a las capacidades de inversión que tengo y que realmente me asegure ser más eficiente.

2. ¿Todo este proceso de transformación digital va de la mano con la globalización?

Exactamente. Es poder tener una herramienta de primer nivel que se use

a nivel global y que solucione los problemas y marque el inicio de toda mi transformación digital, que sigue el camino de todas las revoluciones industriales, el ser cada vez más y más eficientes.

3. ¿Cómo se puede medir la eficiencia?

La eficiencia en plantas de producción se mide a través de un indicador que es el Overall Equipment Effectiveness (OEE), que es un indicador de eficiencia de planta. Si me preguntas por el resultado, no solo en Perú, sino teniendo en cuenta los diferentes países de nuestra región que son bastante similares, estamos en un orden del cincuenta y cinco (55%) y sesenta por ciento (60%) de eficiencia en los procesos productivos.

Desde mi punto de vista, considero que es por falta de visibilidad también de los procesos productivos. Cuando no tengo esa visibilidad y ese control, me es muy difícil tomar acciones correctas en el momento adecuado. Esto hace que tomar acciones con baja visibilidad sea una forma segura de ser ineficientes.

4. ¿Cuál es la mayor ventaja o impacto que tiene una empresa cuando empieza este proceso de transformación digital?

Cuando hacemos un proceso de transformación digital, lo primero es ganar esa visibilidad de planta en tiempo real que me permite gestionar a nivel operativo y táctico de una forma más eficiente la planta de producción, empiezo a evitar todos estos paros que no son justificados y empiezo a estandarizar y controlar los que no, y a nivel estratégico, me da una visión clara de mi capacidad real de la planta de producción, así sé que cada una de las inversiones que yo haga va a tener el impacto que yo espero, y un retorno de inversión rápido. Cabe resaltar también que la información debe ser exacta y oportuna; si no cumple con estos dos parámetros, no será útil. La información no me sirve si es inexacta en este momento, aunque sea exacta mañana.

La automatización de la información es el primer paso para mejorar la eficiencia y competitividad en la planta.

5. ¿Qué tantos recursos pierden las empresas al realizar todo ese conteo de manera manual?

Cuando se hacen las mediciones de eficiencia de manera manual, en planta se hace lo que cualquier persona haría, básicamente justificando de manera manual, luego estos datos pasan por un digitador seguido de un analista y se realizan los reportes, obteniendo un reporte que primero no está cercano a la realidad, y segundo lo obtengo a destiempo, entonces no puedo hacer un análisis objetivo y no me sirve para tomar acciones en tiempo real.

El costo es enorme porque yo incluso en base a esa información, tomar acciones donde creo que van a atacar el problema que tengo y no es así.



Figura 2. En líneas de embotellado, obtenga visibilidad en tiempo real de las pérdidas por rendimiento o baja velocidad de sus máquinas.

6. ¿Se necesita una gran inversión para empezar el camino hacia la transformación digital?

Actualmente existen soluciones a nivel de hardware y software modelos como el SAS, que me permiten iniciar el camino hacia la transformación digital sin necesidad de hacer inversiones cuantiosas, esto ya no es un lujo solo para las grandes corporaciones, actualmente se puede emplear la misma herramienta que tienen las grandes a nivel global, en empresas regionales, así que no es necesario que sean inversiones cuantiosas.

7. ¿Qué consejos le daría a los líderes de producción para emprender un camino hacia la transformación digital?

El mejor consejo es empezar ahora. Esto, que antes era un lujo exclusivo de las grandes corporaciones, luego pasó a ser una necesidad, y ahora se considera indispensable para que una planta de producción sea verdaderamente competitiva. Ahora conseguimos productos de muy buena calidad a muy bajo costo, y ya la mano de obra no es suficiente para poder competir en este mercado. Tengo que ser más eficiente y la única forma de serlo actualmente es a través de proyectos de transformación digital. Entonces lo importante es empezar con mis procesos clave independientemente de la vertical, empezando con este proceso de automatización de toda esta información para tomar mejores decisiones y así ser más eficiente y ser competitivo en el mercado actual.



Figura 3. Más de 20 años de experiencia llevando a empresas de alimentos y bebidas al siguiente nivel.



Figura 4. La transformación digital sin grandes inversiones es posible con Shoplogix.



Figura 5. Deje atrás los registros manuales y gestione su fábrica de manera más eficiente.



GEA Direct Sprayer DS 25: revolución en la limpieza de tanques industriales

Un estudio en producción de yogur confirma que el nuevo sistema de GEA reduce el uso de agua en un 84,5% y acorta el tiempo de limpieza en un 87,5%, superando los métodos tradicionales.



Figura 1. Simulación del rociado de cono lleno cubriendo la parte inferior de las palas.

**"NEL SISTEMA DE
ROCIADO DIRIGIDO
DEL DS 25 PERMITE
LIMPIAR ZONAS
DE DIFÍCIL ACCESO
SIN DESMONTAR EL
AGITADOR".**

La eficiencia en la limpieza de tanques con agitadores ha dado un salto significativo con la llegada del **GEA Direct Sprayer DS 25**. Esta innovadora tecnología, diseñada específicamente para instalaciones rotativas en la industria alimentaria, elimina los residuos más persistentes con un potente rociado de cono lleno. Su capacidad de limpieza dirigida evita el derroche de recursos típicos de la inundación tradicional, ofreciendo una solución más rápida, precisa y sustentable.

En un estudio de caso en la producción de yogur, el **DS 25** demostró un impacto contundente: solo **4,5 m³** de agua usados frente a los **29 m³** que requiere el método convencional. Además, el tiempo de limpieza se redujo de dos horas a apenas 15 minutos. Estas cifras reflejan un ahorro del **84,5%** en agua y del **87,5%** en tiempo, datos que no solo destacan su eficiencia operativa, sino también su aporte a la sostenibilidad industrial.

Gracias a su diseño empotrado y su válvula que se abre únicamente durante la activación, el Direct Sprayer DS 25 garantiza limpieza sin interferencias mecánicas. Puede instalarse de manera flexible para alcanzar cada rincón, incluso bajo las palas del agitador. El resultado: una limpieza uniforme y sin residuos, cumpliendo con los exigentes **estándares higiénicos** del sector alimentario.

El impacto de esta tecnología va más allá del ahorro. Al reducir los tiempos de limpieza, las plantas pueden aumentar su capacidad de producción o realizar cambios de receta más frecuentes. Esto es especialmente valioso en sectores con alta rotación de productos, como **lácteos, bebidas y alimentos procesados**, donde cada minuto cuenta para mantener la competitividad. GEA ha desarrollado el DS 25 pensando en industrias con altos requisitos de higiene y eficiencia. Su integración sencilla en sistemas existentes lo convierte en una solución versátil y escalable.

Fuente: GEA



www.ibusinesscorporation.com / www.ibcmagnetics.com / www.ssp-sac.com

IBC J&C PERU SAC - IBC MAGNETICS SAC - STELL POWER PERU SAC
Av. Aviación 1638 La Victoria, Lima - Perú



Tecnología de Separación para Contaminantes Ferrosos

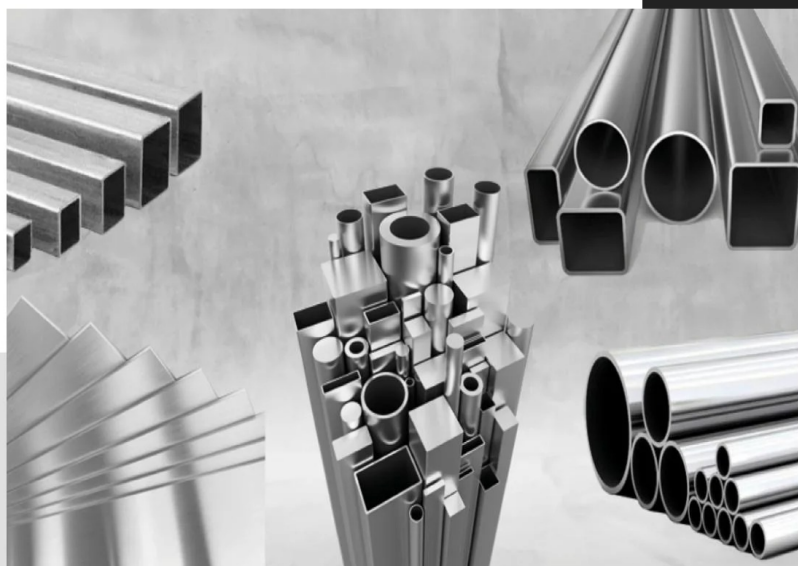
- SEPARADORES MAGNÉTICOS DE TIERRAS RARAS
- MEDICIÓN FUERZA DE ATRACCIÓN DE IMANES
- CONSULTORÍA DE PROCESO

Diseño de equipos según requerimiento

Quinua y cereales en general - Lácteos - Harineras - Chocolates
Cervecería - Especerías - Galleteras y derivados- Laboratorios - Golosinas
Condimentos -Procesadoras de alimentos - Envases metálicos - etc.

(511) 985 098 091 / (511) 945 857 407

ibc@ibusinesscorporation.com - czamora@ibcmagnetics.com



Importadora y Comercializadora de Acero Inoxidable

Comercializamos planchas, tubos, perfiles y ángulos, productos dirigidos al mercado industrial, de acero inoxidable AISI 304 / 316L bajo las normas ASTM, de alta calidad, guardan una excelente resistencia a la corrosión y poseen alta durabilidad.

ventas@ssp-sac.com (511) 941 025 293 / (511) 945 857 407



+35 AÑOS

REPRESENTANTE EXCLUSIVO DE ERIEZ

EQUIPOS MAGNÉTICOS PARA LA INDUSTRIA



Parrilla magnética



Housing con Parrilla



Parrilla de limpieza automática



Trampa magnética



Placa magnética



Deep reach



Round pipe



Placa suspendida



Imán suspendido



Imán suspendido de autolimpieza

EQUIPOS DE DOSIFICACIÓN



Oficina Lima

Calle Torres de Oropeza 127, La Molina

Oficina Arequipa

Urbanización Teresa De Jesús Mz 1 Sublote 1, Distrito Cerro Colorado- Arequipa
Edificio: Torre Norte, piso 3 oficina 331

Fábrica Licenciada:

Planta de Manufactura
Lurín – Lima Perú

AUTORIDAD GLOBAL EN EQUIPOS MAGNÉTICOS,
DETECTORES DE METALES Y EQUIPOS VIBRATORIOS

ERIEZ

DETECTORES DE METALES PARA LA INDUSTRIA



Detector para líquido



Detector VFS



Cabezal de
Detector de Metales



Detector Caída Vertical
Producto a granel

VIBRADORES INDUSTRIALES



    /equimagperu
equimag.com.pe

SOLUCIONES QUE
IMPULSAN LA INDUSTRIA



Crecimiento del mercado de maquinaria de procesamiento de alimentos impulsado por inversiones en APAC y la inteligencia artificial

El mercado global de maquinaria de procesamiento de alimentos está experimentando un crecimiento significativo y se espera que aumente en 21.69 mil millones de USD entre 2025 y 2029.



Figura 1. El mercado de maquinaria de procesamiento de alimentos experimentará un crecimiento anual del 6.5% en los próximos cinco años, alcanzando un valor de más de USD 100 mil millones para 2029.

"SE ESPERA QUE LA REGIÓN DE ASIA-PACÍFICO IMPULSE UN CRECIMIENTO DEL 8.73% ANUAL EN EL MERCADO DE MAQUINARIA DE PROCESAMIENTO DE ALIMENTOS, CON UNA INVERSIÓN DESTACADA EN TECNOLOGÍAS DE AUTOMATIZACIÓN E INTELIGENCIA ARTIFICIAL QUE PODRÍAN REDUCIR COSTOS OPERATIVOS HASTA EN UN 15%".

El mercado de maquinaria de procesamiento de alimentos está atravesando una fase de transformación y crecimiento, con una proyección de expansión de USD 21.69 mil millones entre 2025 y 2029. Este incremento responde a varios factores clave, entre los que destacan las continuas inversiones en la región Asia-Pacífico (APAC), que lidera el mercado, y el progreso en tecnología de automatización e inteligencia artificial (IA). Según un informe de Technavio, la región de APAC representará más del 40% del crecimiento del mercado global, siendo China, India y Japón los principales contribuyentes a esta tendencia.

Uno de los impulsores principales de esta expansión es la adopción de soluciones automatizadas en el sector alimentario, lo que permite a las empresas mejorar la eficiencia y reducir los costos operativos. La inteligencia artificial, en particular, ha revolucionado los procesos de producción, desde el análisis predictivo para evitar fallos en la maquinaria hasta el control de calidad automatizado. Las inversiones en IA permiten una personalización más precisa de los productos alimenticios, mejorando la experiencia del consumidor y respon-

diendo rápidamente a las demandas del mercado.

En términos de aplicaciones, las tecnologías de procesamiento de alimentos están facilitando la mejora de la producción en sectores como el envasado, la conservación y la automatización de líneas de producción. Esto no solo optimiza los tiempos de fabricación, sino que también contribuye a la sostenibilidad, reduciendo desperdicios y mejorando el uso de recursos. A medida que las empresas buscan mejorar la calidad de sus productos y reducir costos, la maquinaria avanzada y las soluciones de automatización se convierten en piezas clave de la estrategia industrial.

El sector de maquinaria de procesamiento de alimentos está viendo un aumento en la demanda de soluciones que integren el aprendizaje automático y la analítica avanzada, lo que impulsa la innovación en la producción de alimentos. Con el uso de sensores inteligentes y sistemas de visión por computadora, los fabricantes pueden garantizar una calidad constante y responder a los cambios de demanda de manera más ágil.

Fuente: Newswire



Un escudo térmico para la seguridad alimentaria y la eficiencia energética

La termografía se ha consolidado como una herramienta clave en la industria alimentaria, permitiendo detectar problemas térmicos en equipos críticos como refrigeradores y hornos.

En la industria alimentaria, el control adecuado de la temperatura es crucial para garantizar la calidad, seguridad y vida útil de los productos. Desde los sistemas de refrigeración hasta los hornos de cocción, cada equipo debe mantener condiciones térmicas precisas para prevenir el deterioro de los alimentos y evitar riesgos de contaminación. La termografía, que utiliza cámaras infrarrojas para medir la radiación térmica, ha emergido como una tecnología esencial en este sentido.

Gestión precisa de la temperatura para garantizar la seguridad alimentaria: Cualquier desviación térmica puede comprometer la calidad y seguridad de los alimentos. La termografía permite detectar anomalías en equipos como refrigeradores y hornos, asegurando que se mantengan las temperaturas correctas durante todo el proceso de producción.

Tecnología no invasiva para la detección de fallos térmicos: Utilizando cámaras infrarrojas, la termografía genera imágenes térmicas que destacan variaciones de temperatura en las superficies de los equipos. Esta tecnología permite identificar problemas potenciales, como fugas de calor o desequilibrios térmicos, sin la nece-

sidad de interrumpir la producción, lo que minimiza tiempos de inactividad y mejora la eficiencia operativa.

Mejora de la seguridad alimentaria mediante monitoreo continuo: Con la termografía, es posible verificar que estos sistemas estén funcionando adecuadamente, evitando riesgos de contaminación en los productos. Además, permite asegurar que los alimentos se procesen a las temperaturas necesarias, cumpliendo con los estándares de seguridad alimentaria.

Mantenimiento preventivo y reducción de costos: La detección temprana de fallos, como fugas de refrigerante o problemas de aislamiento, permite intervenir de manera proactiva, evitando paradas no planificadas. Esto no solo ahorra en costos de reparación, sino que también prolonga la vida útil de los equipos industriales, reduciendo la necesidad de reemplazos costosos.

Optimización energética y sostenibilidad: La termografía también facilita la identificación de pérdidas de calor en equipos y tuberías, lo que ayuda a mejorar el aislamiento y optimizar el consumo energético.

Fuente: Curbelos ingenieros



Figura 1. La termografía no solo detecta fugas de calor, sino que también permite realizar un mantenimiento predictivo.

"LA TERMOGRAFÍA SE HA CONVERTIDO EN UNA HERRAMIENTA IMPRESCINDIBLE PARA LA INDUSTRIA ALIMENTARIA, REVOLUCIONANDO LA SEGURIDAD DE LOS PRODUCTOS, REDUCIENDO EL RIESGO DE CONTAMINACIÓN Y OPTIMIZANDO LA EFICIENCIA ENERGÉTICA".



Maquinaria industrial alimentaria: tipos y aplicaciones en la producción de alimentos

La maquinaria industrial alimentaria es clave para garantizar la eficiencia, precisión y calidad en los procesos de producción.



Figura 1. Desde máquinas de corte y mezcladoras hasta sistemas automáticos de proceso, la maquinaria alimentaria optimiza cada etapa de la producción, mejorando la calidad y reduciendo costos.

"LA AUTOMATIZACIÓN EN LA MAQUINARIA INDUSTRIAL ALIMENTARIA ESTÁ REVOLUCIONANDO LA PRODUCCIÓN GLOBAL, CON TECNOLOGÍAS CAPACES DE AUMENTAR LA EFICIENCIA HASTA UN 30%, REDUCIENDO TIEMPOS DE OPERACIÓN Y GARANTIZANDO PRODUCTOS DE CALIDAD CONSTANTE".

La maquinaria utilizada en la industria alimentaria es fundamental para garantizar una producción eficiente y de calidad. Existen diversos tipos de máquinas, cada una adaptada a necesidades específicas dentro de la cadena de producción. A continuación, se destacan algunas de las más importantes:

Máquinas de corte: Utilizadas para procesar ingredientes en diversas formas y tamaños, como dados, filetes o tiras. Son esenciales para la industria de carnes y embutidos, permitiendo cortes uniformes y de precisión, lo que mejora la calidad y eficiencia del proceso.

Mezcladoras y emulsificadoras: Equipos diseñados para integrar los ingredientes de manera homogénea. Son especialmente importantes en la producción de productos lácteos, panadería y alimentos procesados, garantizando una mezcla consistente en cada lote.

Picadoras: Estas máquinas son vitales en la industria cárnica, ya que procesan grandes volúmenes de carne en corto tiempo. Mejoran la eficiencia operativa y permiten un manejo adecuado de grandes cantidades de materia prima.

Máquinas de tratamiento térmico (hornos, marmitas de cocción): Estas máquinas cocinan, curan o ahuman los alimentos, asegurando una cocción uniforme. Además, eliminan posibles contaminantes, garantizan-

do la seguridad alimentaria y mejorando la calidad final del producto.

Embutidoras: Son utilizadas para rellenar tripas con carne molida, facilitando la producción de embutidos y otros productos cárnicos procesados. Contribuyen a mejorar la velocidad y precisión en la producción, reduciendo tiempos y costos.

Formadoras automáticas de hamburguesas: Equipos que permiten producir hamburguesas de forma automática y eficiente, dándole la forma adecuada a la carne y aumentando la velocidad de producción en grandes volúmenes.

Líneas automáticas de proceso: Estos sistemas integrados optimizan toda la línea de producción, desde la entrada de las materias primas hasta el empaquetado final. Mejoran la sincronización de los procesos, incrementan la eficiencia y reducen los costos operativos, permitiendo una producción a gran escala.

Sistemas de lavado automáticos: Las plantas procesadoras de alimentos requieren altos estándares de higiene. Estos sistemas de lavado automáticos garantizan que los equipos se mantengan limpios y libres de contaminantes, asegurando un ambiente saludable y seguro para la producción de alimentos.

Fuente: Dordal

7^{MA}
EDICIÓN



Expo

FoodTech

Ingredients
2025

Saneamiento InnovaPack Alimentaria ^{B2B} ConfiBakery HorecaHub

Feria de Soluciones y Tecnologías Alimentarias para la Región Andina



200

STANDS



15,000

VISITANTES



250

RUEDAS
DE NEGOCIO



4

CONGRESOS
INTERNACIONALES

17,18,19 de Julio

· CENTRO DE EXPOSICIONES JOCKEY ·

Lima - Perú



Conviértete en expositor

Foodtech Ingredients Oficial

@feria_foodtechingredients

(+51) 981 371 981

www.expoingredients.com



Revolución tecnológica en la maquinaria alimentaria

El sector de maquinaria industrial alimentaria está evolucionando con innovaciones tecnológicas que buscan aumentar la eficiencia, reducir el desperdicio y promover la sostenibilidad.



Figura 1. El mercado de maquinaria industrial alimentaria está viendo un crecimiento significativo, lo que permitirá reducir los costos operativos hasta en un 15% para 2025.

"CON UNA TASA DE CRECIMIENTO ANUAL ESTIMADA DEL 6.5% PARA LOS PRÓXIMOS AÑOS, ESTAS INNOVACIONES ESTÁN POSICIONANDO A LA INDUSTRIA ALIMENTARIA PARA CUMPLIR CON LAS DEMANDAS DEL MERCADO GLOBAL, MEJORAR LA CALIDAD DE LOS PRODUCTOS Y OPTIMIZAR EL USO DE RECURSOS".

El mercado de maquinaria industrial alimentaria está atravesando una fase de transformación impulsada por el desarrollo de nuevas tecnologías que buscan mejorar la eficiencia de las operaciones, reducir el impacto ambiental y responder a las crecientes demandas de los consumidores por productos más saludables.

La industria está adoptando tecnologías como la automatización, la inteligencia artificial (IA), y el diseño sostenible, lo que está cambiando por completo la forma en que los alimentos son procesados y distribuidos. Esta evolución no solo mejora la competitividad de las empresas, sino que también las posiciona como actores responsables en términos de sostenibilidad.

Automatización y digitalización: La automatización y la digitalización están desempeñando un papel esencial en la mejora de la eficiencia en la producción alimentaria. Los sistemas de control inteligentes, alimentados por inteligencia artificial (IA), permiten un monitoreo y control en tiempo real de los procesos, lo que reduce significativamente los errores humanos y mejora la velocidad de producción.

Esta digitalización también permite una integración más fluida entre las máquinas, creando fábricas inteligentes que optimizan el uso de recursos y gestionan de manera más eficiente la cadena de suministro.

Diseño sostenible: El diseño de maquinaria alimentaria con enfoque en la sostenibilidad está ganando terreno rápidamente. Los fabricantes de maquinaria están desarrollando equipos más eficientes en cuanto a consumo de energía y agua.

Las innovaciones incluyen sistemas de reciclaje de agua y maquinaria que utiliza menos energía durante su funcionamiento, lo que no solo ayuda a reducir costos operativos, sino que también permite a las empresas cumplir con las regulaciones ambientales y mejorar su huella ecológica.

Además, el diseño modular permite actualizaciones sin la necesidad de cambiar completamente la maquinaria, prolongando la vida útil del equipo y reduciendo el desperdicio.

Procesamiento avanzado: Las innovaciones en técnicas de procesamiento avanzado están revolucionando la forma en que se producen alimentos. Tecnologías como la alta



presión (HPP), ultrasonidos y láseres están siendo aplicadas para mejorar la calidad de los alimentos sin necesidad de conservantes artificiales. Estas técnicas permiten prolongar la vida útil de los productos, preservar sus nutrientes y garantizar una mayor seguridad alimentaria.

Además, estos avances están permitiendo la creación de productos más saludables, alineados con las tendencias de consumo actuales que buscan opciones más naturales.

Flexibilidad en la producción: El mercado de alimentos está en constante cambio, y los consumidores demandan productos más variados y personalizados.

En respuesta, las plantas de producción alimentaria están adoptando maquinaria más flexible que les permita adaptarse rápidamente a las nuevas demandas.

Las líneas de producción actuales están diseñadas para modificar fácilmente los tamaños de lote y las recetas, lo que permite a las empre-

sas adaptarse a las tendencias del mercado sin perder eficiencia. Esta flexibilidad también contribuye a la reducción de desperdicios, ya que se optimizan los tiempos de producción y las materias primas.

Seguridad alimentaria: La seguridad alimentaria sigue siendo una prioridad para la industria, y las innovaciones tecnológicas están ayudando a garantizar que los productos cumplan con los más altos estándares.

Las nuevas máquinas incluyen materiales antimicrobianos y sistemas automatizados de limpieza en sitio (CIP), que evitan la contaminación cruzada y garantizan la higiene de los productos. Además, el mantenimiento predictivo, basado en IA, está ayudando a las empresas a evitar fallos mecánicos costosos y a garantizar la seguridad alimentaria de manera constante.

Fuente: Innotec



Figura 2. La adopción de tecnologías de procesamiento avanzado, está proyectada para aumentar la vida útil de los productos alimenticios hasta en un 40%, mejorando la calidad sin necesidad de conservantes artificiales.



EQUIPOS Y MAQUINARIAS EN ACERO INOXIDABLE PARA:

- Industria de Alimentos
- Agroindustria
- Industria pesquera
- Farmaceutica

Tu socio en el desarrollo de tus proyectos



Oficina / Planta: Lomas de Ancón Mz. 87 Lt. 19

Tda.: Av. Central 357, Santa Luisa - Los Olivos

Cel. 946 048 326 - 983 512 388 - 960 515 949

respinoza@realsteelsac.com / realsteelperu@gmail.com

Síguenos en:   

www.realsteelsac.com



Innovaciones en refrigeración industrial

La refrigeración industrial se encuentra en una etapa de transformación, adoptando tecnologías avanzadas que promueven la sostenibilidad y la eficiencia energética.

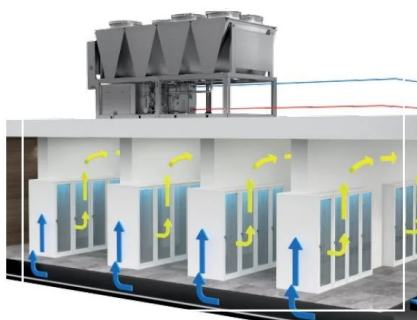


Figura 1. Tecnologías avanzadas en refrigeración industrial que promueven la sostenibilidad y eficiencia energética.

"LA REFRIGERACIÓN INDUSTRIAL DE 2025 APUESTA POR TECNOLOGÍAS COMO LOS REFRIGERANTES NATURALES, LA AUTOMATIZACIÓN INTELIGENTE, LA INTEGRACIÓN DE ENERGÍAS RENOVABLES Y LA RECUPERACIÓN DE CALOR RESIDUAL".

La industria de la refrigeración ha sido fundamental en el desarrollo de sectores como el alimentario, farmacéutico y tecnológico. Con el año 2025 en curso, se observan tendencias que apuntan hacia una mayor eficiencia y respeto por el medio ambiente.

Uso de Refrigerantes Ecológicos

La transición hacia refrigerantes con bajo Potencial de Calentamiento Global (GWP) es una prioridad. Refrigerantes naturales como el amoníaco (NH_3), el dióxido de carbono (CO_2) y los hidrocarburos (HC) están ganando aceptación debido a su menor impacto ambiental.

Además, se desarrollan refrigerantes sintéticos que cumplen con regulaciones más estrictas, reduciendo el daño a la capa de ozono.

Eficiencia Energética y Recuperación de Calor

La optimización del consumo energético es esencial. En 2025, se integran tecnologías de recuperación

de calor que permiten reutilizar el calor residual de los procesos de enfriamiento para calefacción u otros usos industriales.

Sistemas de compresión de gas avanzados y variadores de velocidad en compresores ajustan la demanda de refrigeración, reduciendo el desperdicio energético.

Automatización y Monitoreo Remoto

La digitalización y el Internet de las Cosas (IoT) están revolucionando la refrigeración industrial. Sensores inteligentes y plataformas de monitoreo remoto permiten supervisar en tiempo real el rendimiento de los sistemas, detectar fallos potenciales y ajustar parámetros automáticamente para optimizar el consumo energético.

La inteligencia artificial (IA) también juega un papel crucial en la predicción de fallas y en la toma de decisiones automatizada, mejorando la eficiencia operativa.



Integración de Energías Renovables

La incorporación de fuentes de energía renovable en los sistemas de refrigeración es una tendencia creciente. El uso de paneles solares y energía eólica para alimentar equipos de frío industrial reduce la dependencia de fuentes de energía convencionales. Además, se exploran soluciones de almacenamiento de energía térmica para maximizar la eficiencia y sostenibilidad de estos sistemas.

Sistemas Modulares y Adaptables

La flexibilidad y escalabilidad son esenciales en la refrigeración industrial moderna. Los sistemas modulares permiten adaptar la capacidad de enfriamiento según la demanda, optimizando costos y eficiencia operativa. Esta adaptabilidad es especialmente beneficiosa en sectores con necesidades variables, como la industria alimentaria y farmacéutica.

Cumplimiento de Normativas y Compromiso con la Sostenibilidad

Las regulaciones ambientales son cada vez más estrictas, impulsando a las empresas a adoptar tecnologías más sostenibles. El cumplimiento de normativas como la F-Gas en Europa promueve el desarrollo y uso de sistemas de refrigeración más eficientes y menos contaminantes, reforzando el compromiso del sector con la sostenibilidad.

El futuro de la refrigeración industrial está marcado por la adopción de tecnologías que promueven la sostenibilidad y la eficiencia energética. La implementación de refrigerantes ecológicos, sistemas de recuperación de calor, automatización avanzada y la integración de energías renovables son pasos fundamentales hacia un sector más responsable y eficiente.



Figura 2. Soluciones modulares y adaptables en refrigeración industrial para optimizar la eficiencia y reducir costos operativos.

Estas innovaciones no solo mejoran la competitividad de las empresas, sino que también contribuyen a la protección del medio ambiente.

Fuente: jacintoredondo y ACR Latinoamérica

SUSCRIPCIÓN 2025

Revista
Industria
alimentar

Toda la información a tu alcance para estar actualizado sobre el sector industrial y alimentario

¡Suscríbete ya!



WhatsApp
+51 981 371 981
Suscríbese

✉ suscripcion@industriaalimentaria.org

🌐 www.industriaalimentaria.org



Envío a todo el Perú



Tendencias en la logística de la cadena de frío para 2025

En 2025, se destacan tendencias clave como la sostenibilidad, el uso de inteligencia artificial, la eficiencia energética y la adaptación a los retos del cambio climático. Conoce cómo las empresas están transformando este campo hacia operaciones más inteligentes y sostenibles.



Figura 1. El uso de energía renovable en instalaciones refrigeradas es esencial para reducir la huella de carbono en la cadena de frío.

"LAS INNOVACIONES TECNOLÓGICAS Y LA SOSTENIBILIDAD ESTÁN REDEFINIENDO LA LOGÍSTICA EN LA INDUSTRIA ALIMENTARIA Y FARMACÉUTICA".

La cadena de frío es un componente esencial para garantizar la calidad y seguridad de los productos alimenticios y farmacéuticos. En los últimos años, este sector ha experimentado una transformación significativa, impulsada por la innovación tecnológica y la presión por adoptar prácticas sostenibles. En 2025, las empresas de logística refrigerada están apostando por soluciones que no solo mejoran la eficiencia operativa, sino que también contribuyen a la reducción de su impacto ambiental.

Una de las tendencias más destacadas es la **adopción de la sostenibilidad** en el centro de las operaciones. Las cadenas de frío, tradicionalmente intensivas en consumo de energía, están buscando alternativas para reducir su huella de carbono. Según un informe de la *International Institute of Refrigeration* (IIR), las instalaciones refrigeradas representan aproximadamente el 15% del consumo energético mundial. Con esto en mente, las empre-

sas están implementando **energía renovable** en sus operaciones y optimizando el uso de recursos con sistemas inteligentes.

Otro punto crucial es el **uso de la inteligencia artificial (IA)** para la gestión de la cadena de frío. Esta tecnología está revolucionando la manera en que se gestionan los almacenes refrigerados. Con la IA, es posible predecir la demanda de productos, optimizar el espacio de almacenamiento y realizar mantenimientos predictivos. Esto no solo mejora la eficiencia, sino que reduce los errores humanos y los costos operativos. La capacidad de predecir fallas de equipos y ajustar dinámicamente las operaciones es vital para garantizar que las condiciones de almacenamiento se mantengan óptimas, lo que reduce significativamente las pérdidas de alimentos.

En paralelo, la **logística verde** está adquiriendo protagonismo. Las empresas están invirtiendo en flotas refrigeradas alimentadas por biocombustibles y energía eléctrica.



ca proveniente de fuentes limpias. Además, muchas están integrando tecnologías como paneles solares y turbinas eólicas en sus instalaciones para minimizar el impacto ambiental. Esta tendencia no solo responde a las presiones regulatorias, sino que también se alinea con la creciente demanda de los consumidores por prácticas empresariales responsables.

Por último, la cadena de frío se enfrenta a desafíos significativos debido a los **cambios climáticos**. Las fluctuaciones extremas en el clima, como las sequías y las inundaciones, están alterando las rutas de transporte y las condiciones de almacenamiento. Esto requiere que las empresas inviertan en **infraestructuras resilientes** que puedan adaptarse a eventos climáticos extremos. La flexibilidad y la capacidad de adaptación se han convertido en aspectos esenciales para garantizar la continuidad operativa en un contexto de incertidumbre climática.

La **inteligencia artificial** es también un actor clave en la automatización de procesos. Las herramientas basadas en IA permiten optimizar rutas de distribución, predecir fluctuaciones en la demanda y gestionar el inventario en tiempo real. Además, los sistemas inteligentes se están integrando con dispositivos de monitoreo en tiempo real, lo que permite a los operadores ajustar las temperaturas de los contenedores de transporte o los almacenes de manera automática. Esta capacidad de respuesta rápida y eficiente ante cambios en las condiciones es crucial para mantener la calidad de los productos, reduciendo el riesgo de pérdida o deterioro durante el proceso logístico.

Las soluciones tecnológicas aplicadas a la cadena de frío también están mejorando la trazabilidad de los productos. Gracias a las tecnologías

de **blockchain** y sensores IoT, las empresas pueden seguir en tiempo real el recorrido de los productos desde el punto de origen hasta el destino final. Esto proporciona un nivel de transparencia sin precedentes, lo que genera confianza entre los consumidores y facilita el cumplimiento de regulaciones de seguridad alimentaria y farmacéutica cada vez más estrictas.

En términos de logística, la **digitalización** juega un papel fundamental. Los sistemas basados en la nube están permitiendo a las empresas de cadena de frío operar con una visibilidad total sobre las operaciones. Desde las etapas de producción hasta el punto de entrega, la digitalización permite la sincronización de las operaciones, garantizando una mejor gestión de los recursos y una mayor agilidad para adaptarse a cualquier imprevisto. Esta tecnología también facilita la optimización de los costos operativos, ya que permite gestionar los recursos de manera más eficiente y minimizar el desperdicio.

A nivel global, las **normas regulatorias** también están impulsando cambios en la cadena de frío. La **Organización Mundial de la Salud** y otras entidades han emitido directrices que requieren un monitoreo más estricto de las condiciones de almacenamiento y transporte de productos perecederos. Esto ha llevado a las empresas a invertir en equipos más avanzados, como termómetros conectados a la nube y soluciones de monitoreo remoto que alertan de cualquier anomalía. Además, se están adoptando estándares internacionales como la certificación *Global Food Safety Initiative (GFSI)*, que asegura la calidad y seguridad de los alimentos a lo largo de toda la cadena de suministro.

Fuente: emergentcold LATAM

"LOS SISTEMAS INTELIGENTES SE ESTÁN INTEGRANDO CON DISPOSITIVOS DE MONITOREO EN TIEMPO REAL, LO QUE PERMITE A LOS OPERADORES AJUSTAR LAS TEMPERATURAS DE LOS CONTENEDORES DE TRANSPORTE O LOS ALMACENES DE MANERA AUTOMÁTICA".



Figura 2. La inteligencia artificial optimiza el almacenamiento y mejora la gestión de la cadena de frío, reduciendo costos y desperdicios.



Figura 3. La resiliencia ante cambios climáticos extremos se está convirtiendo en una prioridad para garantizar la continuidad de las operaciones logísticas.



Figura 4. Las flotas de transporte refrigerado electrificadas podrían disminuir las emisiones de CO2 en hasta un 40%, transformando la logística verde en un elemento clave para las industrias alimentaria y farmacéutica.



Acuicultura 2025: impulso al crecimiento global y desafíos locales

Con un crecimiento estimado del 14% para 2030, se enfrenta a desafíos regulatorios y culturales, especialmente en países como Argentina, que deben adaptarse para aprovechar este potencial.



Figura 1. El consumo de pescado per cápita en países como Argentina sigue siendo bajo, lo que representa un desafío clave para el crecimiento de la acuicultura en la región.

"LA ACUICULTURA PROYECTA UN CRECIMIENTO EXPONENCIAL HACIA 2025, CON UN IMPACTO CLAVE EN LA SEGURIDAD ALIMENTARIA GLOBAL Y EL DESARROLLO ECONÓMICO DE LAS REGIONES PRODUCTORAS".

La **acuicultura** es uno de los sectores con mayor **potencial de crecimiento** en la **industria alimentaria global**. Según expertos, en 2023 la **producción acuícola** superó a la **pesca extractiva** en **volumen** por primera vez en la historia. Este cambio refleja la creciente **demand**a de **productos acuáticos**, alimentada por el aumento de la **población mundial** y la necesidad de fuentes **sostenibles de proteína**. Se estima que para 2030, la **acuicultura** crecerá un **14%**, lo que resalta su papel fundamental en la **seguridad alimentaria global**.

A nivel mundial, la **acuicultura** ha experimentado un auge, especialmente en países como **Noruega**, líder en la **producción de salmón**, que planea aumentar su producción en un **10-15%**. **América Latina**, con su vasta **biodiversidad acuática**, se posiciona como la segunda región más importante en términos de **producción acuícola**, después de **Oceanía**, y está en competencia directa con **África** para ampliar su participación en el **mercado global**.

Sin embargo, el **potencial** de la **acuicultura** no se limita solo a la **producción**. La industria también tiene un fuerte **impacto económico local**. **Alicia Gallardo Lagno**, veterinaria y experta en

el área, subrayó que la **acuicultura** fortalece las **economías locales** y nacionales, proporcionando **empleo y desarrollo** en zonas **costeras** y rurales. En tiempos de **crisis**, como la **pandemia**, la **acuicultura** ha demostrado ser un pilar fundamental para la **estabilidad económica** de muchas regiones.

A pesar de estos avances, la **acuicultura** enfrenta **retos importantes**. En países como **Argentina**, el **consumo de pescado per cápita** es bajo, con apenas **5 kg por persona** al año, comparado con **27 kg** en **Perú** o **25 kg** en **Asia**. Esto presenta un desafío significativo para promover la **industria local**. Además, la falta de **regulaciones claras** y un **marco legal adecuado** para la **acuicultura** sigue siendo un obstáculo en varias regiones, lo que limita el **crecimiento sostenible** del sector.

A medida que la **acuicultura** se consolida como una solución clave para la **seguridad alimentaria global**, será esencial que los países adopten **políticas públicas efectivas**, inviertan en **tecnologías sostenibles** y fomenten una mayor **conciencia** sobre los **beneficios nutricionales** de los **productos acuícolas**.

Fuente: Pescare



La FAO actualiza su metodología para mejorar el seguimiento de la sostenibilidad pesquera

Con una nueva metodología más precisa, la FAO busca fortalecer la sostenibilidad de la pesca a nivel global, promoviendo mejores políticas y decisiones basadas en datos científicos.

La FAO ha actualizado su metodología para evaluar la **sostenibilidad de la pesca**, un paso crucial para asegurar la gestión eficiente de los recursos marinos. Este nuevo enfoque, que abarca tres niveles de evaluación, aumenta considerablemente la precisión de los datos obtenidos. Ahora se pueden evaluar más de **2,600 poblaciones** de peces, un aumento significativo respecto a las **500** de años anteriores. Esta expansión permitirá obtener una visión más clara sobre la salud de las poblaciones pesqueras a nivel mundial.

El índice global del estado de las poblaciones de peces, actualizado cada dos años, facilita la toma de decisiones informadas en cuanto a la gestión pesquera y las políticas públicas. Con la nueva metodología, se ha observado que el **52,5% de las poblaciones evaluadas** son biológicamente sostenibles. Aunque esta cifra es algo menor en comparación con años anteriores, esto se debe a la mejora en la precisión y no a un empeoramiento real de la situación de las poblaciones, lo que subraya la importancia de contar con datos más detallados.

El proceso de actualización involucró la colaboración de **650 científicos** y

200 instituciones pesqueras de **92 países**, lo que refuerza la representatividad de las evaluaciones. Gracias a este enfoque colaborativo, las nuevas metodologías también ofrecen mayor apoyo a las regiones con **menos recursos**, como en el **Pacífico sudoccidental**, ayudando a mejorar la gestión sostenible en estas áreas críticas.

A pesar de estos avances, persisten desafíos importantes, como la **sobrepesca** y los impactos del **cambio climático**. En regiones como el **sureste asiático**, especies clave como los tiburones siguen enfrentando grandes amenazas. Sin embargo, algunos avances notables se han logrado en el **Pacífico occidental**, donde se implementan regulaciones más estrictas y sostenibles, estableciendo un modelo para otras regiones del mundo.

La nueva metodología no solo mejora el seguimiento de las pesquerías, sino que también ayuda a los países a aplicar políticas de manejo pesquero más eficientes y basadas en evidencia, clave para garantizar la **sostenibilidad global** de los océanos en los próximos años.

Fuente: FAO



Figura 1. El 52,5% de las poblaciones pesqueras evaluadas a nivel global son biológicamente sostenibles, según la nueva metodología de la FAO.

"LA FAO PRESENTA UNA METODOLOGÍA ACTUALIZADA QUE AUMENTA LA EVALUACIÓN DE POBLACIONES PESQUERAS DE 500 A 2,600, MEJORANDO LA PRECISIÓN DEL SEGUIMIENTO GLOBAL Y AYUDANDO A LAS INDUSTRIAS PESQUERAS A GESTIONAR MÁS DEL 50% DE LAS POBLACIONES SOSTENIBLES".



Envasado aséptico para la Industria alimentaria

El pouch SIG AeroCap ofrece una solución avanzada que preserva la calidad de los productos sin necesidad de conservantes ni refrigeración, adaptándose a las exigencias del mercado actual.



Figura 1. Pouch SIG AeroCap con su boquilla y tapa innovadoras, diseñado para mantener la esterilidad y facilitar el consumo.

**"DISEÑADO
PARA CONSUMO
DIRECTO, ES IDEAL
PARA ALIMENTOS
INFANTILES Y
CONVENIENTES,
SIN COMPROMETER
NUTRIENTES NI
TEXTURA".**

La industria alimentaria enfrenta el reto constante de mantener la frescura y calidad de sus productos mientras satisface las demandas de consumidores que buscan conveniencia y sostenibilidad. En este contexto, SIG presenta el pouch AeroCap, una solución de envasado aséptico que combina tecnología de vanguardia con un diseño práctico y seguro.

El pouch SIG AeroCap está diseñado para productos de alta y baja acidez, permitiendo que se conserven sin necesidad de conservantes adicionales. Gracias a su film de alta barrera, protege el contenido desde el llenado hasta el consumo final, manteniendo intactos sabores, texturas y valores nutricionales. Además, la tecnología aséptica utilizada garantiza una vida útil de hasta un año sin requerir refrigeración, lo que optimiza la logística y reduce costos asociados a la cadena de frío.

Una de las características destacadas del SIG AeroCap es su boquilla y tapa innovadoras, desarrolladas en entornos de sala limpia para asegurar la esterilidad y seguridad del producto. Este diseño facilita el consumo directo, siendo especialmente útil para alimentos dirigidos a niños, permitiendo que se alimenten de manera autónoma y segura.

La producción de estos pouches es consistente y escalable, adaptándose a las especificaciones de cada cliente. Se utilizan diversas estructuras de laminados de alta barrera o películas transparentes, ofreciendo flexibilidad en el diseño y presentación del producto final. Además, los pouches herméticamente sellados se entregan preesterilizados, añadiendo una capa extra de seguridad y facilitando su uso en líneas de producción.

En cuanto al proceso de llenado, SIG ofrece soluciones como la SIG Prime 100 Aseptic, una llenadora automática de pouches por carril que maneja envases prefabricados de hasta 12 onzas. Esta máquina compacta está diseñada para integrarse fácilmente en espacios de producción existentes, garantizando eficiencia y manteniendo las condiciones asépticas durante todo el proceso.

El formato de pouch con tapa es reconocido por su conveniencia, portabilidad y facilidad de uso. Los productos envasados con el sistema SIG AeroCap no dependen de la costosa logística de la cadena de frío y pueden tener una vida útil de hasta 12 meses.

Fuente: SIG

Directorio **HORECA** & RETAIL

Hoteles, Restaurantes, Food Service, Retail y Afines

Véndale a Hoteles, Restaurantes, Servicios de Alimentación, Retail, Distribuidores, Panadería, Pastelería, Cafeterías y afines



RESERVAS 2025

Separe su aviso

SOPORTE

- + 19 años de experiencia
- + 200 anunciantes frecuentes
- + Base de datos orgánica y actualizada

BENEFICIOS



Directorio Virtual Interactivo



Muestra tu marca de forma destacada



Medios sociales, web y excel



Base de datos



Whatsapp



WhatsApp
+51 960 523 984

www.horeca.pe



El crecimiento del mercado de envases asépticos de forma brik

Con una proyección de crecimiento de hasta USD 17,5 mil millones para 2033, estos envases están liderando la transformación hacia un futuro más eficiente y ecológico.



Figura 1. El mercado de envases asépticos de forma brik alcanzará los USD 17,5 mil millones para 2033.

"EL MERCADO GLOBAL DE ENVASES ASÉPTICOS DE FORMA BRIK ESTÁ PROYECTADO A CRECER UN 6.8% ANUAL, CON LA SOSTENIBILIDAD COMO UNO DE LOS MOTORES PRINCIPALES DE ESTE AUQUE EN LA INDUSTRIA ALIMENTARIA Y DE BEBIDAS".

El mercado global de **envases asépticos de forma brik** ha mostrado una notable expansión en los últimos años y se proyecta que seguirá creciendo de manera significativa, con una valoración que se espera alcance **USD 17,5 mil millones para 2033**. Este tipo de embalaje se utiliza principalmente en la industria de alimentos y bebidas debido a sus propiedades únicas de conservación. Gracias a su estructura de múltiples capas, los envases brik proporcionan una excelente barrera contra la **luz, oxígeno y humedad**, lo que extiende considerablemente la vida útil de los productos, como **leche, jugos y sopas**.

La popularidad de los envases **brik** ha aumentado debido a la creciente demanda de soluciones de empaque **convenientes y sostenibles**. En particular, **el 55% de la demanda mundial** proviene del sector de bebidas, principalmente leche y jugos de frutas, con un **20% del mercado** impulsado por alternativas a la leche de origen vegetal. Estos

productos, cada vez más populares entre los consumidores conscientes de la salud y el medio ambiente, están llevando a un aumento significativo en la utilización de estos envases.

A nivel regional, **Europa y América del Norte** son los mercados principales donde la **sostenibilidad** ha tomado un papel crucial en la adopción de envases más ecológicos. Según estudios, **el 40% de los consumidores** priorizan soluciones de empaque ecológicas, lo que está impulsando a los fabricantes a adoptar materiales más reciclables y biodegradables. Este enfoque responde no solo a las preferencias del consumidor, sino también a **presiones regulatorias** que buscan reducir el impacto ambiental de los residuos plásticos.

Uno de los principales **retos** para el sector es el **alto costo de producción** y los procesos de fabricación complejos. El uso de materiales avanzados y la necesidad de mantener la **uniformidad y durabilidad** de



los envases aumentan los costos de producción. Sin embargo, las innovaciones en **materiales reciclables** y **bioplásticos** están comenzando a ofrecer soluciones que podrían reducir estos costos a largo plazo.

Los avances en tecnología de **envases asépticos** están permitiendo una mayor optimización del **almacenaje** y **transporte**, debido a la forma rectangular que favorece el **apilamiento eficiente**. Además, la **versatilidad** de estos envases permite su uso en una amplia gama de productos alimenticios y bebidas. Entre los sectores emergentes que están adoptando esta tecnología se incluyen las **comidas listas para comer** y las **salsas**, que buscan aprovechar las características de conservación y facilidad de uso de estos envases.

El sector también está viendo una creciente **demanda de soluciones sostenibles**, donde los fabricantes

están explorando opciones a base de **plantas** para reducir el contenido de plástico. Esta transición está alineada con las regulaciones ambientales, especialmente en Europa, donde las políticas de reducción de residuos y reciclaje se están implementando con mayor fuerza.

En conclusión, el mercado de **envases asépticos de forma brik** está en una trayectoria de crecimiento sostenido gracias a su capacidad para satisfacer la demanda de productos **duraderos, convenientes y ecológicos**. Con una proyección de crecimiento significativa hasta 2033, estos envases están desempeñando un papel clave en la evolución hacia un futuro más sostenible para la industria alimentaria y de bebidas.

Fuente: Global Growth Insights



Figura 2. El 55% de la demanda mundial de envases brik proviene de la industria de bebidas, mientras que el 20% corresponde a alternativas vegetales.



IN HOUSE

CAPACITACIÓN PROFESIONAL

OPEN **IN HOUSE** ASINCRÓNICO

- Presencial
- Virtual en Vivo

- BPM, HIGIENE Y SANEAMIENTO
- LEGISLACIÓN ALIMENTARIA
- SUPERVISIÓN E INSPECCIÓN SANITARIA
- GESTIÓN DE LA PRODUCCIÓN Y CONTROL DE PROCESOS
- HERRAMIENTAS DE CALIDAD Y MEJORA CONTINUA
- GESTIÓN DE CALIDAD E INOCUIDAD: ISO 2200, ISO 9001, BRC, HACCP, FOOD DEFENSE,
- GESTIÓN DE ALÉRGICOS, etc.
- CONTROL MICROBIOLÓGICO
- ENVASES Y EMBALAJES
- REFRIGERACIÓN Y CONGELACIÓN
- TRATAMIENTO TÉRMICO DE ALIMENTOS
- TECNOLOGÍA DE ALIMENTOS
- INGREDIENTES Y ADITIVOS
- ESTUDIO DE VIDA ÚTIL
- EVALUACIÓN SENSORIAL EN ALIMENTOS
- ETIQUETADO DE ALIMENTOS
- CALIDAD Y TRATAMIENTO DE AGUAS



Cursos y talleres acorde a las necesidades de su empresa

Programa su capacitación



WhatsApp
+51 946 499 333

www.industriaalimentaria.org/inhouse

(51-1) 448 2340 | +51 946 499 333 | cursos@industriaalimentaria.org

AGENDA
NACIONAL

2025

ENERO



EXPO PROVEEDORES

Fecha: Del 24 al 26 de abril de 2025**Lugar:** Explanada Perú, Chiclayo, Lambayeque - Perú**Web:** www.expoproveedores.pe/

EXPOSUR INDUSTRIAL

Fecha: Del 24 al 26 de abril de 2025**Lugar:** En el centro de convenciones Cerro Juli, Arequipa - Perú**Web:** www.exposurindustrial.pe/

JUNIO



EXPO CHINA

Fecha: Del 18 al 21 de junio de 2025**Lugar:** Centro de Exposiciones Jockey, Lima - Perú**Web:** www.expochina.pe

JULIO



ALIMENTOS EN PERÚ:

Fecha: Del 09 al 12 de julio de 2025**Lugar:** Villa Complejo Ferial**Web:** <https://expoalimentosperu.pe/>

GASTROMAC:

Fecha: Del 09 al 12 de julio de 2025**Lugar:** Villa Complejo Ferial**Web:** <https://gastromaq.pe/>

PERÚ CARGO WEEK

Fecha: Del 09 al 12 de junio de 2025**Lugar:** Centro de Exposiciones Jockey, Lima - Perú**Web:** www.perucargoweek.pe/

JULIO



FOODTECH INGREDIENTS

Fecha: Del 17 al 19 de julio de 2025**Lugar:** Centro de Exposiciones Jockey, Lima - Perú**Web:** www.expoingredients.com/

AGOSTO



EXPO PERÚ INDUSTRIAL

Fecha: Del 21 al 23 de agosto de 2025**Lugar:** Centro de Exposiciones Jockey, Lima - Perú**Web:** www.expoperuindustrial.com/

SEPTIEMBRE



EXPO PESCA

Fecha: Del 03 al 05 de septiembre de 2025**Lugar:** Centro de Exposiciones Jockey, Lima - Perú**Web:** www.thaiscorp.com/expopesca/

EXPOALIMENTARIA

Fecha: Del 24 al 26 de septiembre de 2025**Lugar:** Centro de Exposiciones Jockey, Lima - Perú**Web:** www.expoalimentariaperu.com/AGENDA
NACIONAL

AGENDA INTERNACIONAL

2025

ABRIL



GLOBAL CHERRY SUMMIT 2025

Fecha: El 22 de abril de 2025

Lugar: Centro de Conferencias Monticello, San Francisco de Mostazal - Chile

Web: www.globalcherrysummit.com/



SIAL CANADA 2025

Fecha: Del 29 de abril al 01 de mayo de 2025

Lugar: Enercare Centre, Toronto - Canada

Web: www.sialcanada.com/

MAYO



TUTTOFOOD MILANO 2025

Fecha: Del 05 al 08 de mayo de 2025

Lugar: Milán-Italia

Web: <https://www.tuttofood.it/>



FOODSERVICE AUSTRALIA 2025

Fecha: Del 18 al 20 de mayo de 2025

Lugar: Melbourne Convention & Exhibition Centre, Australia

Web: www.foodserviceaustralia.com.au/



SIAL SHANGHAI 2025

Fecha: Del 19 al 21 de mayo de 2025

Lugar: Shanghai-China

Web: <https://www.sialchina.com/>

JULIO



F ISTANBUL FOOD & BEVERAGE PRODUCTS AND PRODUCTION TECHNOLOGIES EXHIBITION 2025

Fecha: Del 02 al 05 de julio de 2025

Lugar: Istanbul Expo Center, Yeşilköy

Web: <https://f-istanbul.com/>

AGOSTO



27ª Edição

South America

26 a 28 de agosto 2025

São Paulo Expo, SP - Brasil

FI SOUTH AMERICA 2025

Fecha: Del 26 al 28 de agosto de 2025

Lugar: São Paulo Expo | São Paulo - Brasil

Web: www.fi-events.com.br/

OCTUBRE



ANUGA 2025

Fecha: Del 04 al 08 de octubre de 2025

Lugar: Cologne, Alemania

Web: www.anuga.com



CHINA FISHERIES & SEAFOOD EXPO

Fecha: Del 29 al 31 de octubre de 2025

Lugar: Qingdao-China

Web: <https://chinaseafoodexpo.com/>

AGENDA
INTERNACIONAL

*Mejores profesionales,
mejores empresas*



INDUSTRIA
ALIMENTARIA

Academy

Mejores profesionales, mejores empresas



Food & Health Consulting S.A.C.



Calle Daniel Cruz 214, urb. La Calera,
Surquillo, Lima - Perú



(+51) 946 499 333



cursos@industriaalimentaria.org

www.industriaalimentaria.org